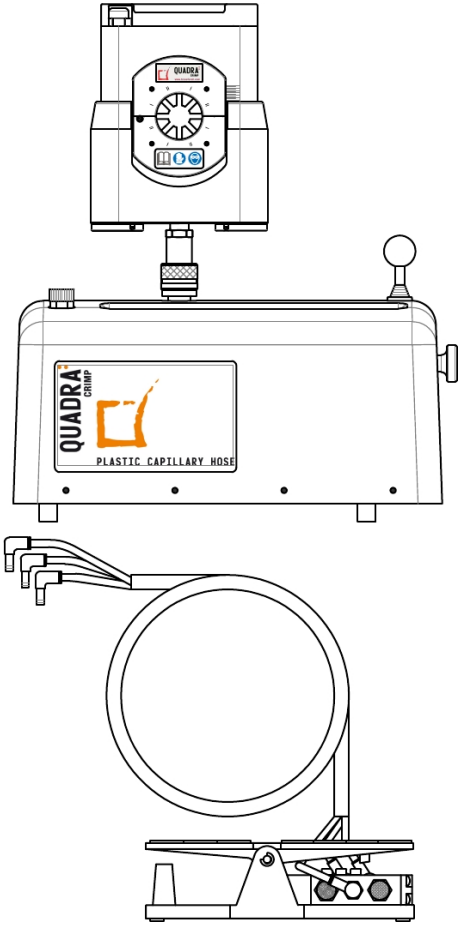


QUADRA
PLASTIC CAPILLARY HOSE

AIR-HYDRAULIC CRIMPING UNITS

RXA006 - RXA008

Instruction Sheet
Manuale Istruzioni

GOMAX®

CONTENTS

1 STRUCTURE AND USE OF THE MANUAL 1

2 WARNING SYMBOLS 2
2.1 PICTOGRAMS 2
2.2 ADHESIVE LABELS 4

3 GENERAL NOTES 4
3.1 MANUFACTURER - DISTRIBUTOR IDENTIFICATION 4
3.2 MARKING 5
3.3 MANUFACTURER'S LABEL 5

4 SAFETY 6
4.1 DEFINITIONS 6
4.2 DUTIES OF EMPLOYERS 7
4.3 DUTIES OF OPERATORS 7
4.4 PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT 7
4.5 WORK STATION 9
4.6 PERSONNEL QUALIFICATION 9
4.7 RESIDUAL RISKS 10

5 PRECAUTIONS FOR OPERATOR SAFETY 10
5.1 WARNINGS 10
5.2 SAFETY DEVICES 12
5.3 ENVISAGED USE 13
5.4 IMPROPER USE 13

6 INFORMATION ON THE TOOL 13
6.1 INTRODUCTION 13
6.2 PACKAGE 15
6.3 TECHNICAL DATA 16
6.4 MEASUREMENT CONVERSION TABLE 17
6.5 TOOL DESCRIPTION 17

7 BASIC OPERATION 20
7.1 LATCH OPENING/CLOSING 20
7.2 UNIT CONFIGURATIONS - OPERATION 21
7.3 FITTING THE DIES 25

8 CRIMPING OPERATION 27
8.1 PRELIMINARY OPERATIONS 27
8.2 CRIMPING 27

9 MAINTENANCE 28
9.1 CLEANING 28
9.2 VISUAL INSPECTION 29
9.3 OIL CHECK AND CHANGE 29
9.4 OIL BLEEDING 29
9.5 STORAGE 30
9.6 DEMOLITION AND DISPOSAL 30

10 SPARE PARTS 31
10.1 CRIMPER 31
10.2 AIR-HYDRAULIC UNIT 32
10.3 PEDAL CONTROL KIT 32

11 TROUBLE-SHOOTING GUIDE 33

12 CE DECLARATION OF CONFORMITY 35

1 STRUCTURE AND USE

Please read this manual carefully before putting the tool into operation. In case of any doubts about the correct interpretation of the instructions, contact our office for the necessary clarifications.

The purpose of this manual is to give the user all the information on the tool necessary for using it correctly and managing it in the most autonomous and safest way possible.

The manual includes information aimed at both employers and operators, the safety rules, technical aspects, information regarding operation, storage, maintenance, spare parts, trouble-shooting, and disposal of the tool.

Before carrying out any operation on the tool, the operators and qualified technicians **must carefully read the instructions** contained in this manual.

The manual constitutes an integral part of the tool and must therefore be kept in perfect condition in the immediate vicinity of the tool, in its original packaging and protected from liquids or any other substances that could make it illegible.

The manual must always accompany the tool in the event that it is transferred to a new user.

The contents of the manual comply with European Directive 2006/42/EC and it has been written following the guidelines of the UNI 10893-2000 standard.

The manual is composed of 35 pages, excluding the contents page and cover.

It is strictly prohibited for anyone to divulge, copy in whole or in part, or use the manual for his own purposes without prior written authorization from the author.

The manual is identified on this page to allow its traceability or for future reference.

Identification of the tool: **RXA006 - RXA008**	
Crimper serial code: (**810XXX**) →	
Pump serial code: (**XXXXXX**) →	
File name of the manual: **NMBG10**	

2 WARNING SYMBOLS

2.1 PICTOGRAMS

The manual contains a few evident warning pictograms for the purpose of making consultation simpler and more immediate.

The operations that represent a situation of potential danger to the operators are highlighted by this symbol.

These operations may cause serious physical dangers.

Prohibited operations are highlighted by this symbol.

These operations may compromise the result of the work, make the use of the tool unsafe, or make its traceability difficult.

The operations that require special attention are highlighted by this symbol.

These operations must be followed correctly in order not to damage objects or the surrounding environment.

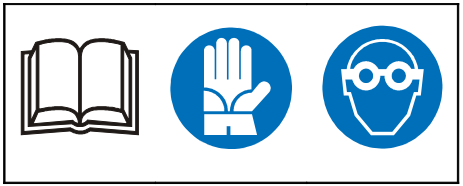
The operations that require careful reading of the instructions provided in the manual are highlighted by this symbol.

The operations that require the operator to wear protective gloves are highlighted by this symbol.

The operations that require the operator to wear protective goggles are highlighted by this symbol.

2.2 ADHESIVE LABELS

On one of the plastic side plates on the crimping tool you will find the following notice:



IT IS MANDATORY TO READ BEFORE USE!

IT IS PROHIBITED TO ALTER OR REMOVE THE ADHESIVE LABEL!

3 GENERAL NOTES

3.1 MANUFACTURER – DISTRIBUTOR IDENTIFICATION

manufacturer		*distributor*	
Punztec CRIMPING	**PUNZ TEC** srl Via Cremona 62/E 46041 Asola (MN) - Italy Tel. +39 0523 601133 Fax +39 0523 601120 crimping@punztec.com	GOMAX air conditioning & refrigeration	**TRANSFER OIL S.p.A.** Via Sacca, 64 43052 Colorno (PR) – Italy Tel. +39 0521 3139 Fax +39 0521 814160 info@transferoil.com www.transferoil.com

3.2 MARKING

The tool is manufactured in compliance with the European Directives pertinent and applicable at the moment of its release on the market. As this is a machine not included in Enclosure IV of the European Directive 2006/42/EC, a special self-declaration of CE conformity is issued (**see Ch. 12 CE DELCARATION OF CONFORMITY**). The tool is not subject to the Directive 97/23/EC (PED).

3.3 MANUFACTURER'S LABEL

La targhetta del costruttore è stampata su di un adesivo posto su una delle piastrine laterali in plastica della pressa.

PUNZ TEC srl
Via Cremona 62/E
46041 Asola (MN) - Italy

CE

IT IS STRICTLY PROHIBITED FOR THE DISTRIBUTOR, THE USER, OR THE OPERATOR TO ALTER, REMOVE, OR DAMAGE THE MANUFACTURER'S LABEL.

3.4 SERIAL CODES OF THE TOOL

The serial numbers on page 2 are reported directly to the base of the crimper and on the cover of the air-hydraulic pump.

IT IS STRICTLY PROHIBITED FOR THE DISTRIBUTOR, THE USER, OR THE OPERATOR TO ALTER, REMOVE, OR DAMAGE THE SERIAL CODES.

4 SAFETY

4.1 DEFINITIONS

- DANGER ZONE

Any zone inside or in the vicinity of the tool in which there is a risk to the safety and health of an exposed person.

- EXPOSED PERSON

Any person who is situated entirely or partially in a danger zone.

- OPERATOR

The person or persons assigned to install, operate, adjust, service, clean, and transport the tool.

Classification of the operators

The operator can be distinguished as two main figures, which in certain cases may be identified as the same person:

A. *Operator for the use of the tool, whose job is to:*

- activate and control the operation of the tool;
- perform simple adjustment operations;
- eliminate causes of tool stoppage that do not involve broken parts but simple operating anomalies;
- clean the tool.

B. *Operator for tool maintenance, who is a qualified technician able to:*

- work on the tool in conditions where the guards are not engaged;
- work on the mechanical parts to perform adjustments, maintenance, and repairs.

- USER

The entity or person legally responsible for the tool.

4.2 DUTIES OF EMPLOYERS

The employer is responsible for providing a copy of this manual to all personnel who interact with the tool.

4.3 DUTIES OF OPERATORS

In addition to the duty to follow the instructions given in this manual scrupulously, the operators are obligated to notify their direct supervisors of any deficiency or potentially dangerous situation that may arise.

4.4 PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT

As is necessary or required by the related internal rules, personalized protective equipment must be used.
All the necessary personal protective equipment be furnished to each individual worker.

Personal protective equipment (**PPE**) comprises articles to be used or worn by workers to protect them from the specific risks of the activity being performed.

The employer furnishes the **PPE**, chosen in agreement with the workers and their representatives.

The **PPE** must be:

- entirely individual;
- used or worn obligatorily;
- schosen in such a way that they are suitable for preventing the specific risks of the activity the worker is asked to perform;
- comfortable and easy to manage;
- kept in efficient condition and replaced when worn out or damaged.

The following articles of PPE must be used during operation of the tool as well as when maintenance is being performed on it:

safety goggles;

protective gloves.

4.5 WORK STATION

The tool must be operated under pressure by a **single operator**.

The actual crimping operation, with the consequent use of the tool under pressure, is reserved to **only one operator**.

Before working with the tool, the operators must have read and understood the instructions given in this manual, paying particular attention to the safety rules. Do not use the tool if there are any other persons in the work station!

4.6 PERSONNEL QUALIFICATION

Before starting work, the personnel assigned to operate the tool must have studied this Chapter **4 Safety**. This is true in particular for personnel who may only use the tool sporadically.

Periodically check that the personnel, during their work, are following the safety and accident prevention rules indicated in the instruction manual.

Define the responsibilities of the tool operator and authorize him to refuse any instructions given by other persons that are contrary to the safety rules. Personnel in training may operate the tool only if constantly supervised by an experienced operator.

4.7 RESIDUAL RISKS

It is possible that, despite the warnings provided, certain risks exist for any persons who, going against the rules, are situated in the work area during the crimping operation.

ALWAYS REMEMBER THAT THE OPERATOR MUST OPERATE THE TOOL ONLY WHEN THE WORK ZONE IS EMPTY OF ALL OTHER PERSONS.

5 PRECAUTIONS FOR OPERATOR SAFETY

5.1 WARNINGS

BEFORE STARTING WORK, THE OPERATOR MUST HAVE A THOROUGH KNOWLEDGE AND UNDERSTANDING OF THE ALL THE CONTROLS AND OPERATIONS DESCRIBED IN THE INSTRUCTION MANUAL.

THE OPERATOR MUST NEVER BE UNDER THE INFLUENCE OF DRUGS OR ALCOHOL WHILE PERFORMING HIS DUTIES.

ALWAYS PAY THE MAXIMUM ATTENTION TO THE WARNINGS AFFIXED ON THE TOOL.

BEFORE OPERATING THE TOOL, MAKE SURE THERE ARE NO OTHER PERSONS IN THE VICINITY.

DO NOT ELIMINATE, REMOVE, OR MODIFY THE SAFETY SYSTEMS ON THE TOOL.

ALL REPAIRS OR MAINTENANCE ON THE HYDRAULIC PARTS OF THE TOOL MUST ONLY BE CARRIED OUT BY SPECIALIZED TECHNICIANS WHO ARE AUTHORIZED BY THE MANUFACTURER.

NEVER BRING YOUR FACE CLOSE TO THE TOOL AND NEVER POINT THE TOOL TOWARDS OTHERS WHEN IT IS UNDER HYDRAULIC PRESSURE.

ALWAYS FIT THE DIES BEFORE PUTTING THE TOOL UNDER HYDRAULIC PRESSURE.

ALWAYS WEAR PROTECTIVE GOGGLES AND GLOVES, IN PARTICULAR WHEN WORKING WITH THE TOOL UNDER HYDRAULIC PRESSURE.

5.2 SAFETY DEVICES

The tool is equipped with the following safety devices:

CRIMPER

- **Protective guards and side plates.**

These guards protect the operator's hand from the danger of crushing by coming into contact with moving parts.

PUMP

- **Pressure relief valve (by-pass).**

This device, calibrated by the manufacturer, prevents the accumulation during pumping of an internal pressure greater than the limits of resistance of the tool, automatically discharging the pumped oil in the pump reservoir.

CONTROLS

- **Pressure release control with hand lever or pedal at single pulse operation.**

Just press once on the release controls to get the immediate and full relief of the hydraulic pressure from the crimper and pump thereby avoiding the danger caused by residual pressure remained into the tool.

IT IS STRICTLY PROHIBITED TO ELIMINATE, TAMPER WITH, OR CIRCUMVENT THE SAFETY SYSTEMS PROVIDED BY THE MANUFACTURER.

5.3 ENVISAGED USE

The tool and its dies are designed solely for the repair and construction of flexible capillary hoses connected GOMAX ® Quadra and used in refrigeration systems.

The tool may also be used for the production of small lots of fitted hoses, after having consulted with the manufacturer.

5.4 IMPROPER USE

Any use not expressly indicated in **section 5.3** above is considered an **IMPROPER USE.**

THE MANUFACTURER MAY NOT BE HELD RESPONSIBLE FOR DAMAGE TO THINGS, PERSONS, OR TO THE TOOL ITSELF DUE TO ACCIDENTS CAUSED BY THE IMPROPER USE OF THE TOOL.

6 INFORMATION ON THE TOOL

6.1 INTRODUCTION

The two-cylinder crimping tool powered by the air-hydraulic pump with pneumatic controls is a **compact and lightweight** tool designed to repair the flexible hoses connected GOMAX ® Quadra and used in refrigeration systems.

The crimper and pump bodies are made of high-strength **chrome-titanium aluminium alloy**; the pistons are made of high quality **steel alloy**; the closing latch and the surface of the dies have undergone special **hardening treatments.** The crimping dies are made of **hardened and tempered AISI 420 steel**.

The upper part of the crimper can be **easily removed** to allow crimping of assemblies of particular shapes as well as on-site crimping of hose splicers.

The snap opening/closing system by means of a **butterfly latch** is simple and safe: just a small lateral rotation of the **plastic cover** will release or lock the upper body; the closing cover has an **ergonomic form** that facilitates the grip and **protects the sliding mechanism from soiling**.

The considerable force of the tool, combined with the **radial 8-die crimping** system, makes it possible to carry out crimping with **adjustable diameter**, **safe and uniform** on the circumference of the fitting equal to the original one.

Die fitting and changeover is **quick and easy** and does not require the use of specific tools. The crimper is factory-fitted with a threaded hole for attaching a device (not supplied) for aligning the fitting to ensure the correct crimping position.

The hydraulic inlet of the crimper is composed of a **fitting with 360° rotation** to give the tool easy handling in all kinds of working conditions.

The **air-hydraulic pump** is a device that allows to draw out from pneumatic source an hydraulic flow in pressure. The unit is complete with silencer in order to reach an acceptable level of noise pollution.

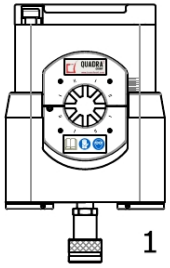
The pedal control allows the operator **to work hands-free** by reducing the working times and margins of error associated with positioning of the connector to be crimped between dies performed with one hand the other being undertaken to control the operation of the tool.

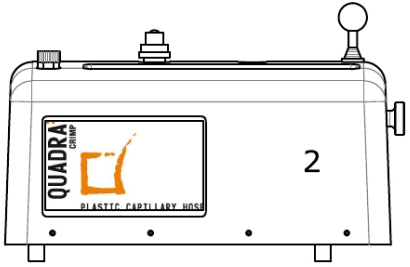
The inlet source can be an **air compressor or a nitrogen bottle**, even a small capacity, equipped with a pressure reducer.

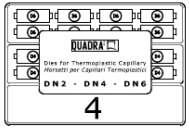
6.2 PACKAGE

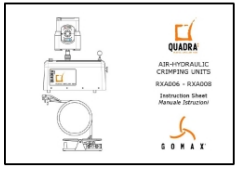
The tool is supplied in a package that includes:

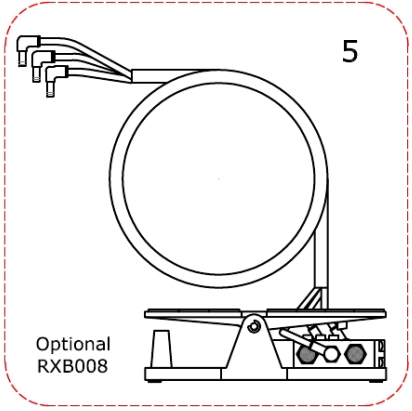
1. Hhydraulic crimper
2. Carter ABS w/internal air-hydraulic pump
3. Adapter (1/4” female) for quick pneumatic coupler
4. 3 series of dies (Q2-Q4-Q6)
5. Control pedal kit (optional, code RXB008)
6. Instruction Manual











Check to make sure that the product has not been damaged during transport and that the content correspond to the description above.

6.3 TECHNICAL DATA

dies for thermo-plastic capillaries, QUADRA® series:

- DN2 (Q2) ..... Ø nominal 7 mm ± 0,15
- DN4 (Q4) ..... Ø nominal 10 mm ± 0,15
- DN6 (Q6) ..... Ø nominal 12,4 mm ± 0,20

crimper:

- height (w/o quick fitting): ..... 180 mm
- length: ..... 146 mm
- width: ..... 30 ÷ 46 mm
- die opening with crimper at rest: ..... nominal Ø dies + 10 mm
- force: ..... 62 kN a 48 MPa
- weight: ..... 3,4 kg

air-hydraulic unit:

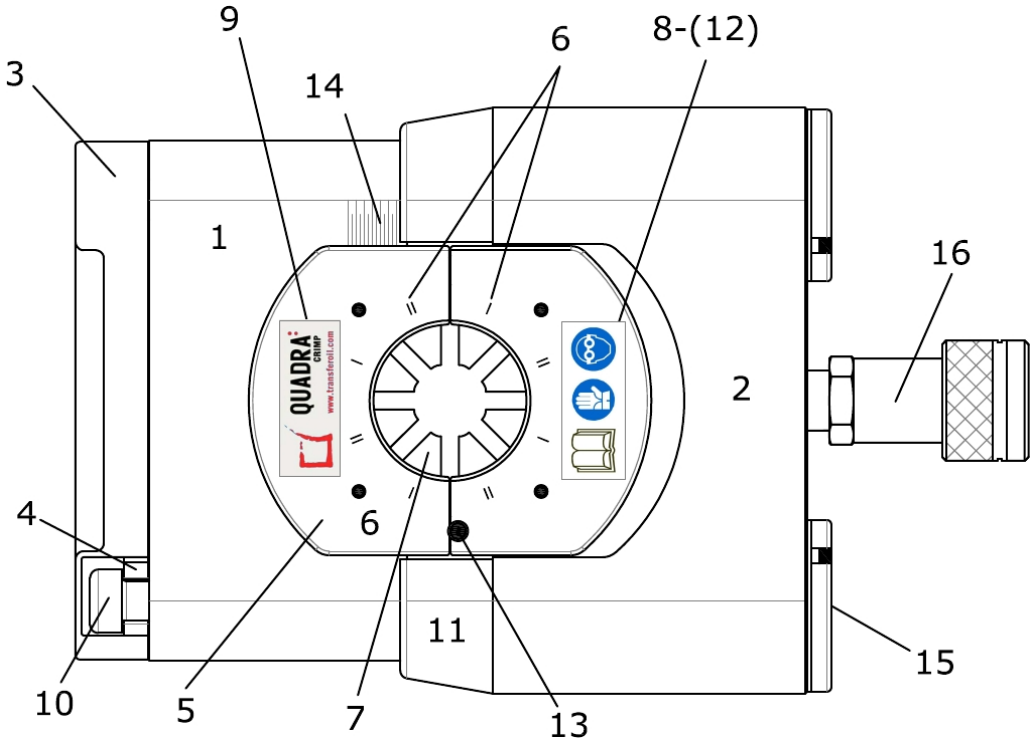
- height (w/o control lever): ..... 230 mm
- length: ..... 365 mm
- width (w/o drawer valve): ..... 160 mm
- weight: ..... 9,6 kg
- source pressure: ..... 500 ÷ 800 kPa
- noise (at 1 meter): ..... 70 ÷ 80 dbA
- air/nitrogen flow rate supply: ..... 250 l/m
- pneumatic inlet: ..... hose Ø 6/hose adapter x 1/4" BSP
- oil reservoir capacity (max): ..... 1,4 l
- min oil level under cover plate: ..... 20 mm
- max working pressure: ..... 50 MPa
- pressure relief valve calibration: ..... 48 MPa
- oil grade: ..... ISO 15

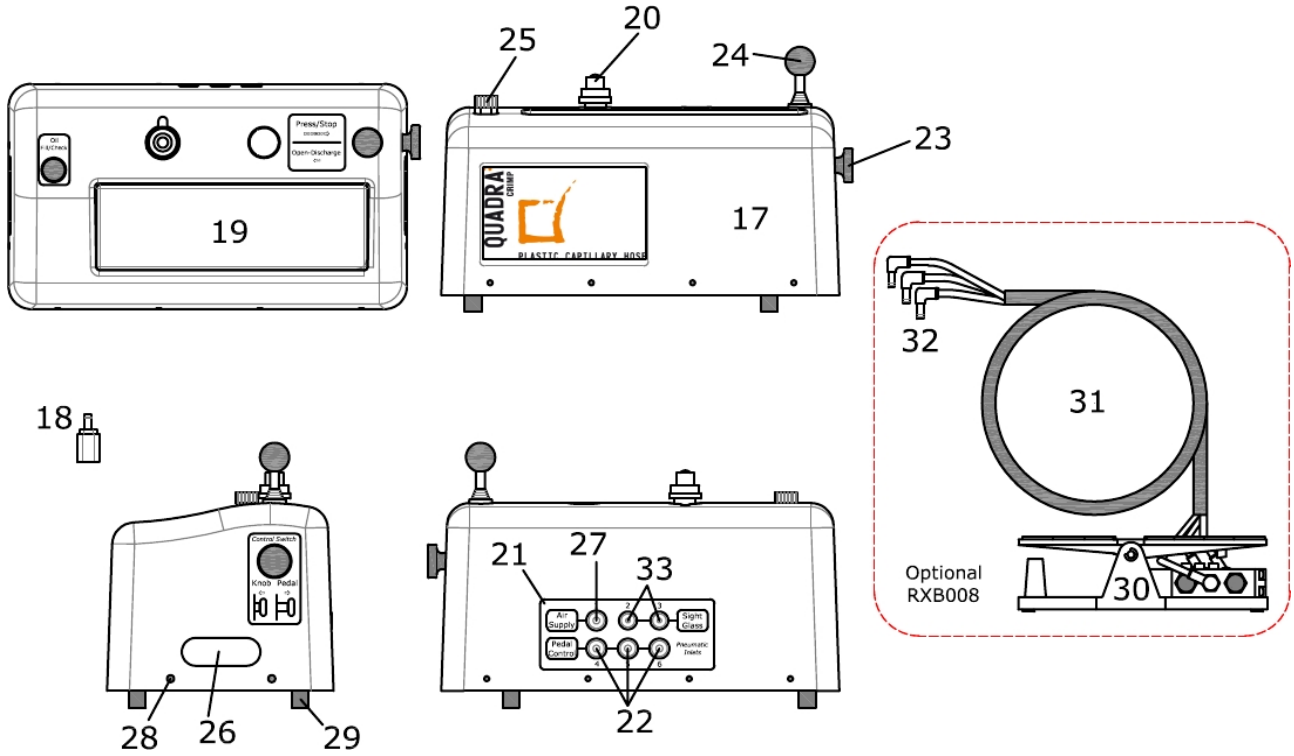
6.4 MEASUREMENT CONVERSION TABLE

CONVERSION CHART	
1 mm (millimeter) → 0.03937 (inch)	1 kN (kilonewton) → 0.10036 (ton)
1 m (meter) → 3.28083 (foot)	1 kPa (kilopascal) → 0.01 (bar)
1 l (liter) → 0.26417 (gallon)	1 kPa (kilopascal) → 0.14504 (PSI)
1 kg (kilogram) → 2.20462 (pound)	1 MPa (megapascal) → 10 (bar)
1 cc (cubic centimeter) → 0.06102 (cubic inch)	1 MPa (megapascal) → 145.0377 (PSI)

6.5 TOOL DESCRIPTION

1. Upper body	12. Manufacturer label (back)	23. Lever-pedal drawer valve
2. Lower body	13. Threaded hole for device	24. Hand lever control
3. Latch cover	14. Crimping notches	25. Oil check/fill cap
4. Closing latch	15. Ram vent caps	26. Carring slots
5. Side flanges	16. Quick coupler	27. Air supply inlet
6. Die position symbols	17. ABS carter	28. Carter fixing bolts
7. Crimping dies	18. Adapter air supply inlet	29. Rubber feet
8. Warning label	19. Service space	30. Foot-pedal control
9. Distributor label	20. Hydraulic outlet	31. Pneumatic hoses
10. Piston heads	21. Pneumatic inlets	32. Quick couplers
11. Side guards	22. Pedal control inlets	33. Auxiliary inlets

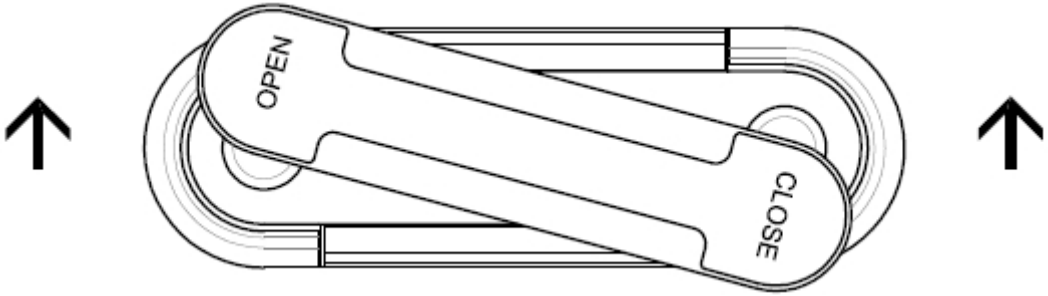

9
6
8-(12)
3
14
1
16
2
4
6
11
15
10
5
7
13


25
20
24
23
19
17
QUADRA
PLASTIC CARTILAGE HOSE
Press/Stop
Open-Discharge
32
31
Optional
RXB008
30
18
Control Switch
Knob
Pedal
28
26
29
21
27
33
22
Air Supply
Sight Glass
Pedal Control
Pneumatic Inlets

7 BASIC OPERATION

7.1 LATCH OPENING/CLOSING

Rotate the plastic cover slightly outward clockwise to release the upper body from the piston stems and turn it back inward to lock. In both movements you will hear the snap of the limit stop.



NEVER PUT THE TOOL UNDER PRESSURE WHEN THE COVER IS IN THE OPEN POSITION, EVEN JUST PARTIALLY, OR WHEN THE UPPER BODY IS NOT CONNECTED TO THE CRIMPER.

NEVER MOVE HYDRAULICALLY THE CRIMPER WHEN IT LACKS UPPER BODY!

7.2 UNIT CONFIGURATIONS - OPERATION

THE PNEUMATIC SOURCE HAS NOT EXCEED 1000 KPA: THE NORMAL OPERATING PRESSURE IS FROM 500 TO 800 KPA.

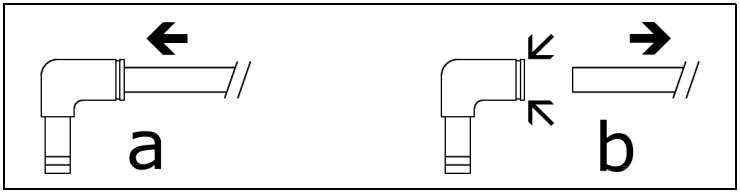
DO NOT HANDLE THE TOOL WITHOUT DIES. ALWAYS FIT THE DIES BEFORE PUTTING THE TOOL UNDER HYDRAULIC PRESSURE.

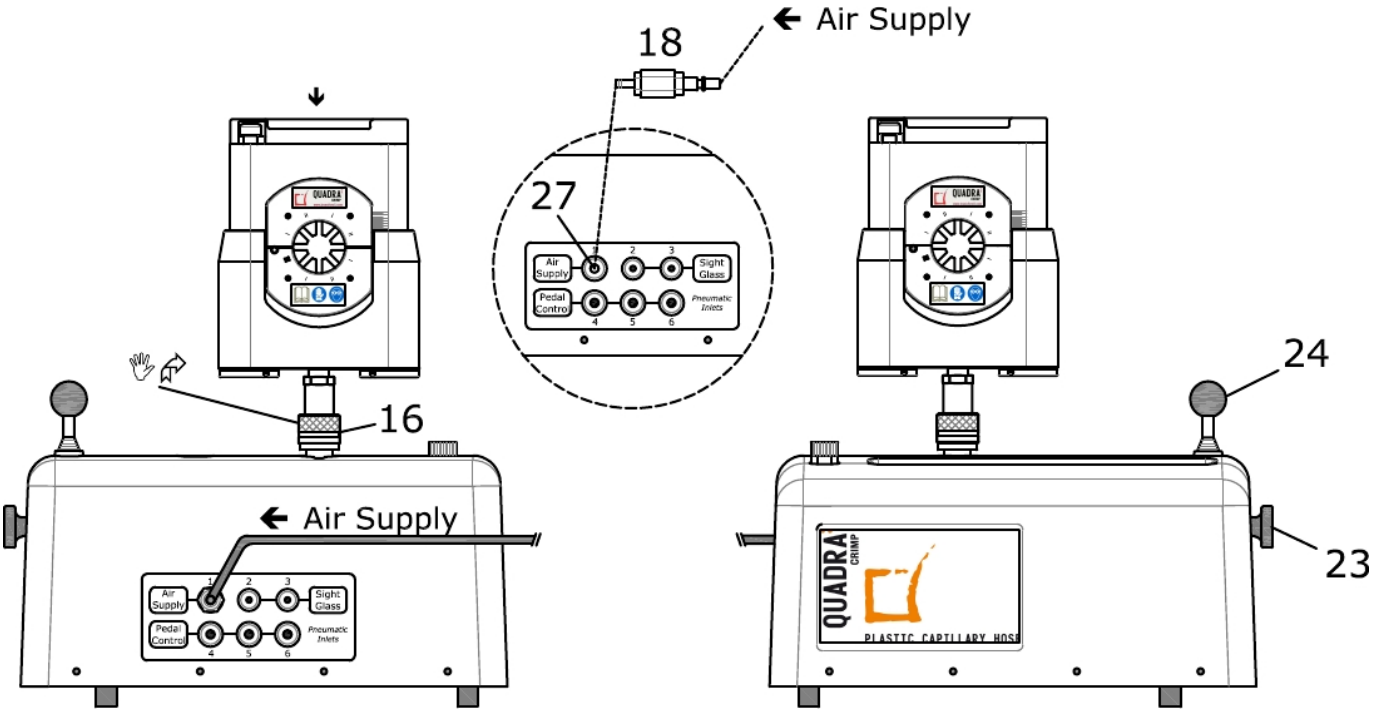
Preliminary operations:

- screw on the adapter (**18**) included a male quick coupling 1/4" GAS (not included) compatible with those mounted on pneumatic supply of the workplace and then slip his pipe into pneumatic inlet (**27**) of the unit;
- remove the rubber caps from the quick couplers and mount the crimper on the hydraulic outlet (**20**) of the unit by pressing vertically on the crimper head, then screw tighten, manually, the ring nut (**16**) on the male coupler;
- by the adapter (**18**) previously arranged, connect the hydraulic unit to a source of air supply;
- turn the crimper in the most suitable operation for crimping; now the tool is ready to operate.

The basic configuration of the unit provides the operation by hand lever (24) with the drawer switch (23) moved to the left toward the carter.

The pneumatic connections of the unit are push-in: to connect a hose is sufficient to fully insert it into the fitting (**a**) and to disconnect **before** simply press with two fingers on the black ring and **then** pull the hose backwards (**b**).




18
Air Supply
27
Air Supply
Sight Glass
Pedal Control
Pneumatic Inlets
16
Air Supply
24
23
QUADRA CRIMP
PLASTIC CAPILLARY HOSE

In the version with manual control lever to operate the crimper proceed as follows (see Figure **1**):

- make sure the switch of the drawer valve is located forward in position (**B**);
- to operate the crimper move to right the lever knob (also intermittently as even stopping the action the crimper remains under pressure in the closed position reached);
- to reopen the press instead simply move the knob to the left (only a single pulse) and it returns to its original position of rest and fully opened.

to operate the unit even by pedal kit (optional **RXB008**), proceed as follows (see Figure **2**):

- remove the metal cap from the inlets **4**, **5** and **6** on the back of the housing and insert the numbered ends of the three pneumatic hoses to the corresponding pneumatic inlets; **not remove the caps if the pedal is not connected**;
- at this point you can choose the type of command better suited to operate the tool, lever (**24**) or pedal (**30**), by moving the drawer switch on the side of the unit: pull back (**A**) to transfer the commands to the pedal forward (**B**) or push forward to return to the manual lever; the operation of the drawer switch provides a command and rules out another;
- during the use of the pedal, as the manual lever, pressing with the heel on the pedal (even intermittently) the crimper is closing and with one push towards of the pedal the crimp reopen fully.

The operating positions of both commands, lever or pedal, are the type with spring return and therefore in the position of rest are in neutral position (central or horizontal) and not very effective hydraulic effect.

When crimper is connected for first time, air will be trapped in components. To ensure smooth and safe operation, remove the air by running the tool through several complete cycles until upper body of the crimper advances and retracts without hesitation.

DO NOT EVER PRESSURIZE THE TOOL WITHOUT THE CRIMPER SCREWED ON THE UNIT. NEVER PRESSURIZE THE CRIMPER WITHOUT THE DIES.

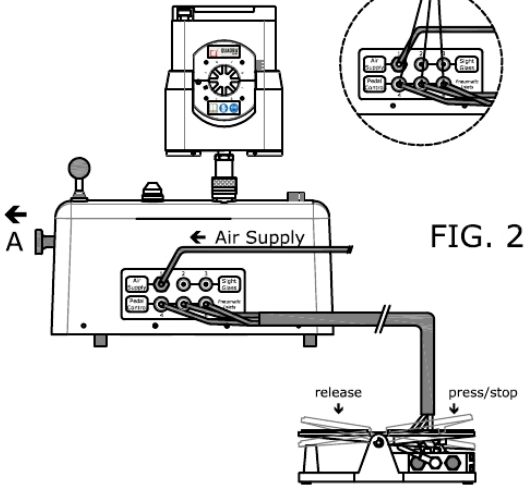

4-5-6
A
Air Supply
release
press/stop

FIG. 2

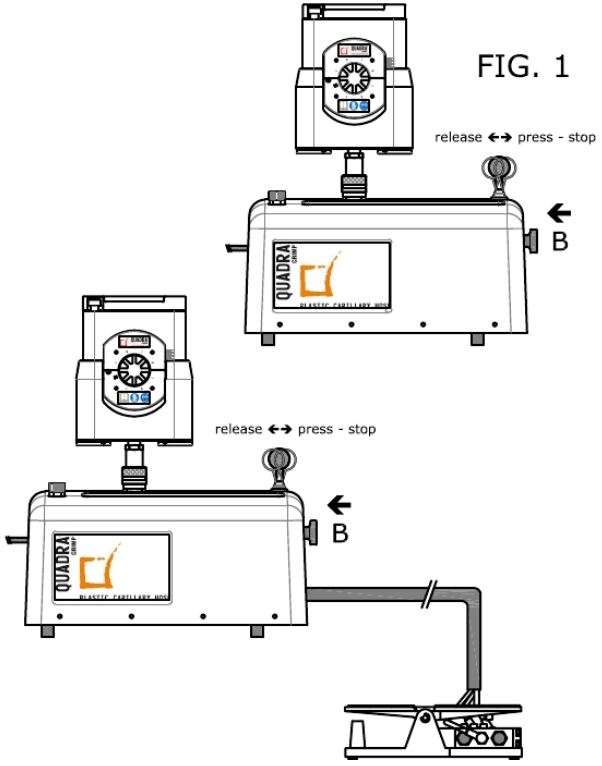

release ↔ press - stop
B
release ↔ press - stop
B

FIG. 1

7.3 FITTING THE DIES

This operation is carried out after the two bodies of the crimper have been separated.

Dies Q2 → Capillary Hoses and Fittings Quadra DN2
Dies Q4 → Capillary Hoses and Fittings Quadra DN4
Dies Q6 → Capillary Hoses and Fittings Quadra DN6

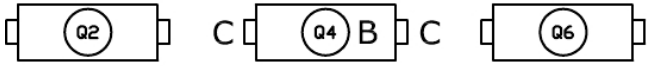
After checking the marking on the back that their code is the same for all 8 elements, take the dies with two fingers and fit the single dies in the respective guides of the crimper bodies according to the alternating order (**I-II**) impressed both on the dies and on one side of the plastic flanges (**A**); the magnets housed under the sliding plates will hold them in position.

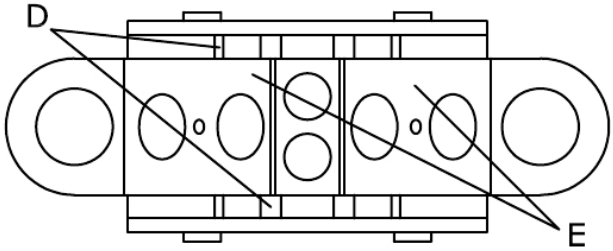
To remove the dies, remove the upper body, take their ends with two fingers and pull outward to override the magnetic attraction exercised by the magnets fitted under the sliding plates. This should be done in sequence always starting from one of the side die.

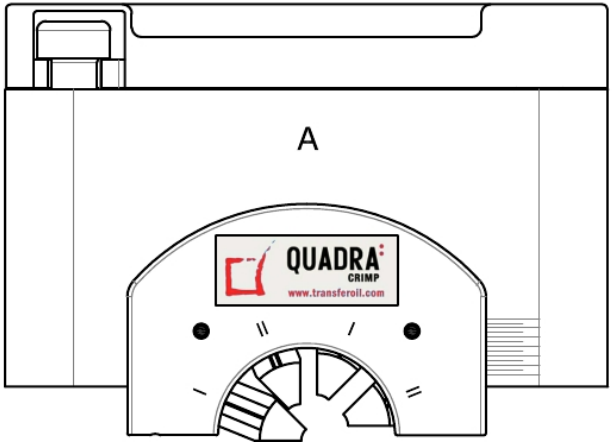
RE-FIT THE UPPER BODY, PAYING ATTENTION THAT THE SYMBOLS (I–II) IMPRESSED ON THE GUIDES OF THE DIES AND ON THE SIDE PLATES ARE ALL ON THE SAME SIDE. THE DIES SHOULD BE ARRANGED IN ALTERNATING MODE (I-II) AND FORM A REGULAR CIRCLE.

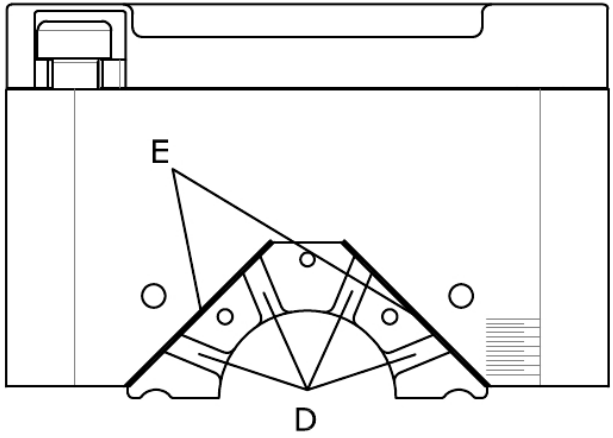
After mounting the dies and before to proceed in the crimping operation, close gradually the crimper without exceeding the pressure, making sure that their closure is properly and according to the recommendations above.

During maintenance, clean and lubricate the parts of dies subject to slide under load (**B**-**C**) using a **teflon grease or lithium for high performance**. Applies the same grease to the die castle (**D**) and sliding plates (**E**).


Q2
C
Q4
B
C
Q6


D
E


A
QUADRA
CRIMP
www.transferoil.com


E
D

8 CRIMPING OPERATION

8.1 PRELIMINARY OPERATIONS

Check the size of the hose and the type of fitting to be crimped, and choose the corresponding size of dies to be used. Cut the hose to be joined.

THIS OPERATION MUST BE CARRIED OUT USING SUITABLE HOSE CUTTER THAT ASSURE A CUT THAT IS CLEAN, PERPENDICULAR, AND FREE OF BURRS.

8.2 CRIMPING

Act intermittently on command selected (by pushing the lever to the right or pressing with the heel on the pedal) to bring the dies on the ferrule of the fitting and check that their closure is made in the correct position. If the position is not correct, **reopen the crimper** (pushing the lever to the left or press with the toe on the pedal), replace the ferrule and then repeat the approach. Check the position, continue to pump to close the dies until you hear the intervention of the pump by-pass valve (slowed heart).

DURING THE CRIMPING OPERATION, KEEP YOUR FINGERS AWAY FROM THE PRESSING ZONE OF THE CRIMPER. NEVER PUT YOUR FACE NEAR OR OVER THE TOOL WHILE THIS IS UNDER HYDRAULIC PRESSURE!

To release the crimped hose, move to the left the lever or press with the toe on the pedal to discharge the pressure and allow the oil to return to the reservoir and the crimper to return to the resting position. If necessary, rotate the cover and remove the upper body of the crimper to facilitate the release when working on assemblies with particular shapes.

9 MAINTENANCE

The tool should always be kept in perfect working order. If any defect jeopardizes safe operation, the tool must not be used.

TOOL CLEANING AND MAINTENANCE CAN BE CARRIED OUT BY PERSONNEL WHO DO NOT HAVE SPECIFIC TECHNICAL EXPERTISE AS LONG AS THEY HAVE BEEN INFORMED OF THE PROHIBITION TO WORK ON THE TOOL UNDER HYDRAULIC PRESSURE.

When the tool is used on a daily basis, we recommend carrying out every 30 days the maintenance operations described in sections **9.1 CLEANING**, **9.2 VISUAL INSPECTION** and **9.3 OIL PUMP CHECK AND CHANGE**.

9.1 CLEANING

Periodically disconnect the upper body of the crimper, remove the plastic side guards (inserting a screwdriver in the slots at the base to lift) and remove the dies from both bodies.

Use compressed air to blow on the two bodies, inside the mounting where the dies are housed, and also at the base of the stems that protrude from the lower body to remove accumulated grit. Apply a small quantity of **teflon grease or lithium for high performance** on the surfaces subject to friction and sliding (dies, die castle and sliding plates).

Check periodically the status of all connections and their correct coupling. It is recommended **to clean thoroughly all connections** so as not to impair the seals and to prevent any contamination of the hydraulic fluid.

GRITTY RESIDUES HAVE AN ABRASIVE ACTION AND CAN DAMAGE THE HYDRAULIC GASKETS AND THE SLIDING METAL PARTS.

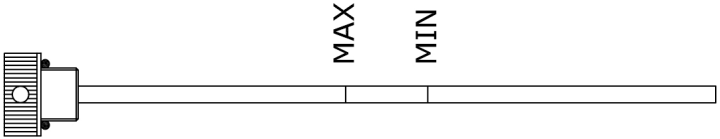
9.2 VISUAL INSPECTION

Periodically check the wear and tear on the parts subject to sliding and mashing, especially the plates where slide the dies. If you find excessive wear and tear, replace these parts.

9.3 OIL PUMP CHECK AND CHANGE

Unscrew the oil plug (25) and **check periodically (every 30 days)** that the oil level should remain between the two notches, MIN and MAX, on the dipstick control. If necessary refill the oil in the reservoir and however **fully replace the hydraulic oil every 250 hours of work with new oil grade ISO 15**.

Do not fill reservoir fully to avoid oil overflow.



9.4 OIL BLEEDING

After a certain period of time, it is normal on all small hydraulic tools to have small oil leaks. These leaks are caused by the adherence of a thin layer of oil on the hydraulic parts exposed to external sliding, like the pistons of the crimper and the seats of the hydraulic couplers.

Small leaks are therefore normal and do not compromise the operation of the tool, **otherwise if you notice obvious oil leaks from the crimper or from the pumping unit is important to advise the manufacturer by the distributor** because these leacks cause an excessive oil drop in the pump reservoir and can compromise the normal operation of the tool.

9.5 STORAGE

At the end of the work session, always discharge the hydraulic pressure from the tool. If you do not plan to use it again immediately, do not leave the tool in the open but put it in a safe place to keep it protected.

MOISTURE AND DIRT ARE ENEMIES OF ALL HYDRAULIC EQUIPMENT!

9.6 DEMOLITION AND DISPOSAL

Disposal does not require any special procedures, as the tool is not made of any harmful materials. In any case, the parts should be separated into homogeneous groups (steel, aluminium, plastic, oil, etc.) before being disposed of.

DISPOSE OF THE COMPONENTS ACCORDING TO THE LAWS IN FORCE.

10 SPARE PARTS

10.1 CRIMPER

A. Protective parts subject to accidental breakage:

- Plastic side guards
- Plastic side plates
- Plastic latch cover
- Plastic caps of the pistons

B. Mechanical parts subject to wear by sliding and mashing:

- Crimper opening/closing latch
- Die sliding plates
- Crimping dies
- Die castle
- Castle springs
- Ram springs

C. Hydraulic parts subject to wear and tear from sliding and mashing:

- Stem of pistons
- Sealing gaskets

10.2 HYDRAULIC UNIT

D. Hydraulic parts subject to wear related to hydraulic operations:

- Air-hydraulic pump

E. Mechanical parts subjects to accidental breackage:

- Hoses, fittings and pneumatic valves

10.3 PEDAL CONTROL KIT

F. Parts subject to wear or accidental breackage:

- Hoses, fittings and pneumatic valve

The parts of types **A, B, E** and **F** can be replaced by the operators when damaged.

The parts of types **C** and **D** must only be replace by qualified personnel.

ALL REPAIRS OR MAINTENANCE ON THE HYDRAULIC PARTS OF THE TOOL MUST ONLY BE CARRIED OUT BY SPECIALIZED TECHNICIANS WHO ARE AUTHORIZED BY THE MANUFACTURER.

11 TROUBLE-SHOOTING GUIDE

problem	*cause*	*solution*
Moving lever toward, the by-pass valve of the pump is operating, but the upper part of the crimper does not descend or descends with a jerky motion.	1. Oil reservoir of the pump too low. 2. Leaks from hydraulic connections. 3. Air in the hydraulic circuit. 4. Low air pressure or inadequate air source. 5. Pump failure.	1. Fill oil in the pump reservoir. 2. Check connections, in case repair leaks. 3. Remove the air by running the tool through several complete cycles. 4. Check min values, 500 kPa and 250 lt/m of supply. 5. **Do not attempt any repairs on the tool! Call the Distributor**!
When crimping the fitting, the by-pass valve of the pump is operating, but the desired crimping diameter has not yet been reached.	1. The metal of the fitting ferrule is too hard or it is thicker than normal. 2. Die size too small.	1. Use a different type of fitting or contact the Distributor. 2. Replace the dies with the correct size.
The crimper closes normally and the by-pass valve of the pump works, but the crimping diameter obtained is too wide.	1. Die size too large. 2. Desired crimping diameter smaller than the nominal diameter of the dies fitted.	1. Replace the dies with the correct size. 2. Try fitting a smaller size of dies.
The linear crimping of the fitting has an irregular shape.	1. Incorrect placement of the dies in the crimper. 2. The lateral plastic flanges of the upper and lower bodies of the crimper do not correspond.	1. Check and change the placement of the dies. 2. Rotate the upper part of the crimper 180°.

After the discharge of oil in the pump, the crimper remains partially closed. The ferrule of the uncrimped fitting does not pass between the dies of the crimper in resting position. You have to press down hard on the cover to assemble and disassemble the upper body of the crimper.	1. The crimper still contains oil and the pistons have remained partially retracted. 2. Oil reservoir of the pump too full. 3. The springs of the die-holder mounting or of the pistons are broken or worn out and do not allow the complete return of oil in the pump.	1. Completely move the lever backward and allow all the oil to go back into the reservoir of the pump. 2. Remove excess oil. 3. Replace **all** the springs with new ones.
Difficulty in assembling or disassembling the upper body of the of the crimper.	1. The heads of the piston stems are deformed and have difficulty passing in the holes of the upper body of the crimper. 2. The latch that locks the heads of the piston stems is deformed.	**1. Do not attempt any repairs on the stems! Call the Distributor!** 2. Check and if necessary replace the latch.
Traces of oil on the tool.	1. Excessive lubrication in periodic maintenance. 2. Slight leaks from the pumping element and from the pistons.	1. Blow on the tool with compressed air and remove any grit with a cloth. 2. After a certain amount of time, a slight leakage of oil is natural.
Oil dripping from the tool.	1. Evident oil leak from the pumping element or from the pistons after every pumping.	1. Sealing gaskets worn out. **Do not attempt any repairs on the tool! Call the Distributor!**

12 CE DECLARATION OF CONFORMITY

CE DECLARATION OF CONFORMITY CE Pursuant to D.lgs. n° 17/2010 – Annex II

The undersigned manufacturer:

PUNZ TEC srl - Via Cremona 62/E - 46041 Asola (MN) – Italy

Tel. +39 0523 601133 - Fax +39 0523 601120 - crimping@punztec.com

hereby declares under its own responsibility that the tool named below,

CRIMPER WITH AIR-HYDRAULIC PUMP
WITH MANUAL OR PEDAL PNEUMATIC CONTROL models **RXA006-RXA008**

to which this declaration refers, conforms to the Machine Directive 2006/42/CE.

The following harmonised standards have been applied in the construction of the tool:

UNI EN 349	**UNI EN 982**	**UNI EN 983**

Asola, 30 luglio 2010

the Legal Representative
(Maurizio Zinetti)

INDICE

1 STRUTTURA E USO DEL MANUALE 1

2 SEGNALI DI ATTENZIONE 2
2.1 PITTOGRAMMI 2
2.2 ADESIVI 4

3 NOTE GENERALI 4
3.1 IDENTIFICAZIONE COSTRUTTORE-DISTRIBUTORE 4
3.2 MARCATURA 5
3.3 TARGHETTA COSTRUTTORE 5

4 SICUREZZA 6
4.1 DEFINIZIONI 6
4.2 DOVERI DEL DATORE DI LAVORO 7
4.3 DOVERI DEGLI OPERATORI 7
4.4 DISPOSITIVI PROTEZIONE INDIVIDUALE 7
4.5 POSTO DI LAVORO 9
4.6 QUALIFICAZIONE PERSONALE 9
4.7 RISCHI RESIDUI 10

5 PRECAUZIONI SICUREZZA OPERATORI 10
5.1 AVVERTENZE 10
5.2 DISPOSITIVI DI SICUREZZA 12
5.3 USO PREVISTO 13
5.4 USO NON PREVISTO 13

6 INFORMAZIONI SULL'ATTREZZO 13
6.1 INTRODUZIONE 13
6.2 CONFEZIONE 15
6.3 DATI TECNICI 16
6.4 TABELLA CONVERSIONE MISURE 17
6.5 DESCRIZIONE ATTREZZO 17

7 FUNZIONAMENTO BASE 20
7.1 APERTURA/CHIUSURA LACCIO 20
7.2 CONFIGURAZIONI UNITA' - AZIONAMENTO 21
7.3 MONTAGGIO MORSETTI 25

8 OPERAZIONE DI PRESSATURA 27
8.1 PRELIMINARI 27
8.2 PRESSATURA 27

9 MANUTENZIONE 28
9.1 PULIZIA 28
9.2 ISPEZIONE VISIVA 29
9.3 CONTROLLO E CAMBIO OLIO POMPA 29
9.4 TRAFILAMENTO OLIO 29
9.5 STOCCAGGIO 30
9.6 DEMOLIZIONE E SMALTIMENTO 30

10 RICAMBI 31
10.1 PRESSA 31
10.2 UNITA' IDRAULICA 32
10.3 KIT COMANDO A PEDALE 32

11 GUIDA RAPIDA AI POSSIBILI INCONVENIENTI 33

12 DICHIARAZIONE CONFORMITA' CE 35

1 STRUTTURA E USO

Leggere attentamente il presente manuale prima di procedere alla messa in servizio dell'attrezzo. In caso di dubbi sulla corretta interpretazione delle istruzioni, interpellare l'Ufficio del venditore per ottenere i necessari chiarimenti.

Questo manuale ha lo scopo di fornire all'utilizzatore tutte le informazioni necessarie sull'attrezzo per usarlo correttamente e gestirlo nel modo più autonomo e sicuro possibile.

Esso comprende informazioni inerenti sia i datori di lavoro che gli operatori, le norme di sicurezza, l'aspetto tecnico, il funzionamento, lo stoccaggio, la manutenzione, i ricambi, una guida alle eventuali anomalie e lo smaltimento dell'attrezzo.

Prima di effettuare qualsiasi operazione sull'attrezzo, gli operatori ed i tecnici qualificati devono **leggere attentamente le istruzioni** contenute nel manuale.

Il manuale costituisce parte integrante dell'attrezzo, quindi deve essere conservato con la massima cura nelle immediate vicinanze dell'attrezzo, dentro la confezione originale, soprattutto, al riparo da liquidi e quant'altro ne possa compromettere la leggibilità.

Il manuale deve accompagnare l'attrezzo in caso questo venga ceduto ad un nuovo utilizzatore.

Il contenuto del manuale è conforme alla direttiva 2006/42/CE ed è stato redatto seguendo le linee guida della normativa UNI 10893-2000.

Il manuale è composto da 35 pagine, indice e copertina esclusi.

E' vietato a chiunque divulgare, copiare in tutto o in parte, o servirsi per propri scopi del presente manuale senza aver prima ricevuto l'autorizzazione scritta dall'estensore.

Il manuale è identificato in questa pagina al fine di consentirne la rintracciabilità o il successivo riferimento.

Identificazione dell'attrezzo: **RXA006 - RXA008**
Codice seriale pressa: (**810XXX**) →
Codice seriale pompa: (**XXXXXX**) →
Identificativo file del manuale: **NMBG10**

2 SEGNALI DI ATTENZIONE

2.1 PITTOGRAMMI

Il manuale contiene pochi ma evidenti pittogrammi di attenzione allo scopo di renderne più semplice ed immediata la consultazione.

Le operazioni che rappresentano una situazione di potenziale pericolo per gli gli operatori, sono evidenziate dal simbolo a fianco.

Tali operazioni possono causare danni fisici anche gravi.

Le operazioni che sono vietate sono evidenziate dal simbolo a fianco.

Tali operazioni possono compromettere il risultato del lavoro, rendere insicuro l'uso dell'attrezzo e difficoltosa la sua rintracciabilità.

Le operazioni che richiedono particolare attenzione sono evidenziate dal simbolo a fianco.

Tali operazioni devono essere eseguite in modo corretto per non recare danno alle cose o all'ambiente circostante.

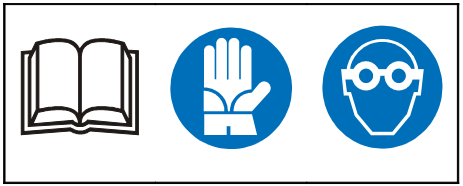
Le operazioni che richiedono una attenta lettura delle indicazioni fornite sul manuale sono evidenziate dal simbolo a fianco.

Le operazioni che obbligano l'operatore ad indossare i guanti di protezione sono evidenziate dal simbolo a fianco.

Le operazioni che obbligano l'operatore ad indossare gli occhiali di protezione sono evidenziate dal simbolo a fianco.

2.2 ADESIVI

Sulla pressa, su una delle piastrine laterali in plastica, è presente il seguente avviso:



E' OBBLIGATORIO PRENDERNE VISIONE PRIMA DI QUALSIASI UTILIZZO!

E' VIETATO ALTERARE O ASPORTARE LA TARGHETTA ADESIVA!

3 NOTE GENERALI

3.1 IDENTIFICAZIONE DEL COSTRUTTORE E DEL DISTRIBUTORE

costruttore		*distributore*	
Punztec CRIMPING	**PUNZ TEC** srl Via Cremona 62/E 46041 Asola (MN) - Italy Tel. +39 0523 601133 Fax +39 0523 601120 crimping@punztec.com	GOMAX air conditioning & refrigeration	**TRANSFER OIL S.p.A.** Via Sacca, 64 43052 Colorno (PR) – Italy Tel. +39 0521 3139 Fax +39 0521 814160 info@transferoil.com www.transferoil.com

3.2 MARCATURA

L'attrezzo è realizzato in conformità delle Direttive Comunitarie pertinenti ed applicabili nel momento della sua immissione sul mercato. Trattandosi di macchina non inclusa nell'allegato IV della normativa 2006/42/CE, viene rilasciata apposita auto-dichiarazione di conformità CE (**v. cap. 12 DICHIARAZIONE CONFORMITA' CE**). L'attrezzo non è soggetto alla Direttiva 97/23/CE (PED).

3.3 TARGHETTA COSTRUTTORE

La targhetta del costruttore è stampata su di un adesivo posto su una delle piastrine laterali in plastica della pressa.

PUNZ TEC srl
Via Cremona 62/E
46041 Asola (MN) - Italy
CE

E' VIETATO AL VENDITORE, ALL'UTENTE E ALL'OPERATORE ALTERARE, ASPORTARE O DANNEGGIARE LA TARGHETTA DEL COSTRUTTORE!

3.4 CODICI SERIALI DELL'ATTREZZO

I codici seriali di cui a pagina 2 sono riportati direttamente alla base della pressa e sul coperchio della pompa pneumo-idraulica.

E' VIETATO AL VENDITORE, ALL'UTENTE E ALL'OPERATORE ALTERARE, ASPORTARE O DANNEGGIARE I CODICI SERIALI!

4 SICUREZZA

4.1 DEFINIZIONI

- ZONA PERICOLOSA

Qualsiasi zona all'interno o in prossimità dell'attrezzo nella quale esiste un rischio per la sicurezza e la salute di una persona esposta.

- PERSONA ESPOSTA

Qualsiasi persona che si trovi internamente o in parte in una zona pericolosa.

- OPERATORE

La o le persone incaricate di installare, usare, regolare, eseguire la manutenzione, pulire e trasportare l'attrezzo.

Classificazione degli operatori

L'operatore si può distinguere in due figure principali che in alcuni casi sono identificabili in un'unica persona:

A. *Operatore per l'uso dell'attrezzo che ha il compito di:*

- attivare e controllare il funzionamento dell'attrezzo;
- effettuare semplici operazioni di regolazione;
- eliminare cause di arresto dell'attrezzo che non interessino rotture di organi ma semplici anomalie di funzionamento;
- pulire l'attrezzo.

B. *Operatore per la manutenzione dell'attrezzo che è un tecnico qualificato in grado di:*

- operare sull'attrezzo in condizioni di protezioni aperte;
- intervenire sugli organi meccanici per effettuare regolazioni, manutenzioni e riparazioni.

- UTENTE

L'ente o la persona legalmente responsabile dell'attrezzo.

4.2 DOVERI DEL DATORE DI LAVORO

Il datore di lavoro è responsabile della divulgazione del presente documento a tutto il personale che interagirà con l'attrezzo.

4.3 DOVERI DEGLI OPERATORI

Oltre al dovere di attenersi scrupolosamente alle indicazioni contenute nel presente manuale, gli operatori hanno l'obbligo di segnalare ai loro diretti responsabili ogni eventuale deficienza o potenziale situazione pericolosa che si dovesse verificare.

4.4 DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

Per quanto necessario o richiesto dalle relative norme interne, usare allestimenti di protezione personalizzati.

Si consiglia l'utilizzo di dispositivi di protezione individuale (**DPI**) da fornire in dotazione personale ai lavoratori addetti.

I **DPI** sono attrezzature destinate ad essere indossate dal lavoratore per proteggerlo dai rischi specifici dell'attività che sta svolgendo.

Il datore di lavoro fornisce i **DPI** scegliendoli in comune accordo con i lavoratori e con i loro rappresentanti.

I **DPI** devono essere:

- strettamente individuali;
- tassativamente indossati;
- scelti in modo che siano idonei a prevenire i rischi specifici dell'attività che il lavoratore dovrà svolgere;
- comodi e confortevoli;
- mantenuti in buono stato di efficienza e devono essere sostituiti quando sono usurati o danneggiati.

Sono previsti i seguenti DPI sia durante il funzionamento dell'attrezzo che nel corso della sua manutenzione:

occhiali di protezione

guanti di protezione

4.5 POSTO DI LAVORO

L'attrezzo deve essere fatto funzionare in pressione da un **unico operatore**.

L'operazione di pressatura, con la conseguente messa in pressione dell'attrezzo, è riservata ad **un solo operatore**.

Gli operatori prima di lavorare con l'attrezzo devono aver letto e compreso le istruzioni contenute nel presente manuale, prestando particolare attenzione alle norme di sicurezza. Non usare l'attrezzo se nella zona di lavoro ci sono altre persone!

4.6 QUALIFICAZIONE DEL PERSONALE

Il personale addetto ad operare con l'attrezzo, prima di iniziare il lavoro, deve aver studiato questo capitolo **4 Sicurezza**. Questo vale soprattutto per il personale incaricato di usare l'attrezzo solo in modo sporadico.

Controllare periodicamente che il personale, durante il lavoro, si attenga alle norme di sicurezza e di prevenzione antinfortunistica indicate sul manuale d'uso e manutenzione.

Stabilire la responsabilità dell'operatore dell'attrezzo ed autorizzarlo a rifiutare disposizioni da parte di terzi contrarie alle norme di sicurezza. Il personale in fase di addestramento o di formazione professionale potrà prestare il proprio operato all'attrezzo soltanto se costantemente sorvegliato da persona esperta.

4.7 RISCHI RESIDUI

È possibile che, nonostante gli avvertimenti dati, ci siano rischi per eventuali persone che, contravvenendo a quanto indicato, si trovino nell'area di lavoro durante l'operazione di pressatura.

SI RIBADISCE IL FATTO CHE L'OPERATORE DEVE AZIONARE L'ATTREZZO SOLAMENTE A ZONA SGOMBRA.

5 PRECAUZIONI PER LA SICUREZZA DELL'OPERATORE

5.1 AVVERTENZE

PRIMA DI INIZIARE IL LAVORO, L'OPERATORE DEVE ESSERE PERFETTAMENTE A CONOSCENZA DEL FUNZIONAMENTO DI TUTTI I COMANDI RIPORTATI SUL MANUALE D'USO E MANUTENZIONE.

L'OPERATORE NON DEVE ESSERE SOTTO L'INFLUENZA DI SEDATIVI, DROGHE O ALCOOL DURANTE LO SVOLGIMENTO DELLE MANSIONI.

PRESTARE SEMPRE LA MASSIMA ATTENZIONE AGLI AVVISI DI SICUREZZA PRESENTI SULL'ATTREZZO.

ALLONTANARE EVENTUALI TERZE PERSONE PRIMA DI METTERE IN FUNZIONE L'ATTREZZO.

NON ELIMINARE, RIMUOVERE O MODIFICARE I SISTEMI DI SICUREZZA SULL'ATTREZZO.

GLI INTERVENTI DI RIPARAZIONE E MANUTENZIONE SULLE PARTI IDRAULICHE DELL'ATTREZZO DEVONO ESSERE ESEGUITE SOLO DA OPERATORI SPECIALIZZATI E AUTORIZZATI DAL COSTRUTTORE.

NON METTERE MAI IL VOLTO VICINO ALL'ATTREZZO MENTRE QUESTO È SOTTO PRESSIONE IDRAULICA.

MONTARE SEMPRE I MORSETTI PRIMA DI MANDARE LA PRESSA SOTTO PRESSIONE IDRAULICA.

INDOSSARE SEMPRE OCCHIALI DI PROTEZIONE E GUANTI, IN PARTICOLARE QUANDO SI OPERA CON L'ATTREZZO SOTTO PRESSIONE IDRAULICA.

5.2 DISPOSITIVI DI SICUREZZA

Sull'attrezzo sono previsti i seguenti dispositivi di sicurezza:

PRESSA

- **Cuffie e piastrine laterali protettive.**

Queste protezioni proteggono la mano dell'operatore dai pericoli di schiacciamento derivanti dal contatto con le parti in movimento.

POMPA

- **Valvola di massima pressione (by-pass).**

Il dispositivo, tarato dal costruttore, impedisce alla pompa di erogare una pressione superiore ai limiti di resistenza dell'attrezzo, scaricando automaticamente nel serbatoio della pompa l'olio pompato.

COMANDI

- **Comando di scarico pressione con leva manuale o pedale a singolo impulso.**

E' sufficiente premere una sola volta sui comandi di scarico per ottenere l'immediato e completo scarico della pressione dalla pressa e dalla pompa evitando in tal modo il pericolo causato da residue pressioni rimaste all'interno dell'attrezzo.

E' VIETATO ELIMINARE, MANOMETTERE O ELUDERE I SISTEMI DI SICUREZZA PREVISTI DAL COSTRUTTORE.

5.3 USO PREVISTO

L'attrezzo e i suoi morsetti sono stati progettati **unicamente** per la riparazione e la realizzazione di tubazioni capillari flessibili per sistemi refrigeranti raccordate **Gomax® Quadra**.

L'attrezzo può anche essere usato per la produzione di piccoli lotti di tubi raccordati, dopo aver sentito il parere del costruttore.

5.4 USO NON PREVISTO

Tutto quanto non espressamente indicato nel **capitolo 5.3** è da considerarsi un **USO IMPROPRIO.**

IL COSTRUTTORE E' ESONERATO DA QUALSIASI RESPONSABILITÀ PER DANNI A COSE, PERSONE O ALL'ATTREZZO PER INCIDENTI CAUSATI DA UN USO NON PREVISTO DELL'ATTREZZO.

6 INFORMAZIONI SULL'ATTREZZO

6.1 INTRODUZIONE

La pressa bicilindrica alimentata dall'unità pneumo-idraulica a comandi pneumatici è un attrezzo **ultraleggero** e **compatto** progettato per la riparazione riparazione delle condotte flessibili raccordate Gomax® Quadra e utilizzate nei sistemi refrigeranti.

I corpi della pressa sono realizzati in **lega d'alluminio al Cromo-Titanio** ad elevata resistenza, i pistoni sono in **lega d'acciaio** d'alta qualità, il laccio di chiusura e le superfici di scorrimento dei morsetti hanno subito particolari **trattamenti d'indurimento**, i morsetti di pressatura sono in acciaio **AISI 420 bonificato**.

La parte superiore della pressa è **facilmente smontabile** per consentire la pressatura di assemblati di forme particolari come pure la pressatura in opera di giunzioni del tubo.

Il sistema d'apertura/chiusura a scatto tramite **un laccio a farfalla**, è semplice e sicuro: basta un piccola rotazione laterale del **coperchio in plastica** per liberare o bloccare il corpo superiore; il coperchio di chiusura ha una **forma ergonomica** che ne agevola la presa e **protegge dallo sporco** il meccanismo di scorrimento.

La sua notevole forza combinata al sistema di pressatura **radiale a 8 morsetti** consente di ottenere una graffatura a **diametro regolabile**, **sicura e uniforme** sulla circonferenza del raccordo uguale a quella originale ed il controllo visivo del diametro di pressatura è facilitato dalle **tacche incise su entrambe le facce del corpo superiore della pressa**.

Il cambio dei morsetti è facile e veloce e non richiede l'uso di specifiche attrezzature. La pressa è predisposta, con un foro filettato, per il fissaggio di un dispositivo (non fornito) per l'allineamento del raccordo al fine di una sua corretta posizione di pressatura.

L'ingresso idraulico della pressa è costituito da un **raccordo rotante a 360°** per dare alla pressa montata ed all'operatore un'ampia possibilità d'azione.

La **centralina pneumo-idraulica** che alimenta la pressa è un'unità di potenza che permette di ricavare da un'alimentazione pneumatica una portata idraulica in pressione. La centralina è **dotata di silenziatore** per emettere nell'ambiente di lavoro un livello d'inquinamento acustico accettabile.

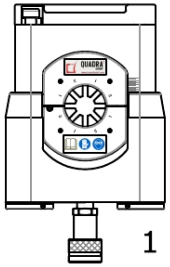
Il comando a pedale consente all'operatore di lavorare a mani libere riducendo i tempi di lavoro ed i margini di errore legati al posizionamento del raccordo da pressare tra i morsetti eseguito con una sola mano essendo l'altra impegnata a comandare il funzionamento dell'attrezzo.

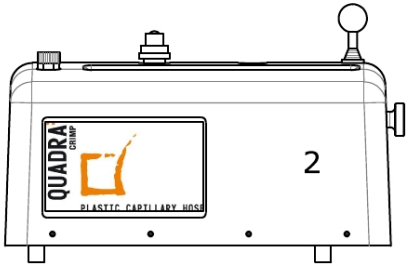
La sorgente d'alimentazione può essere il compressore della **normale aria di rete o una bombola d'azoto**, anche di piccola capacità, purchè munita di riduttore.

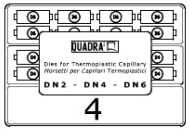
6.2 CONFEZIONE

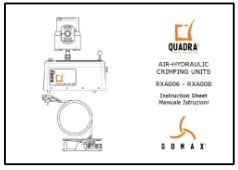
L'attrezzo viene fornito in una confezione che comprende:

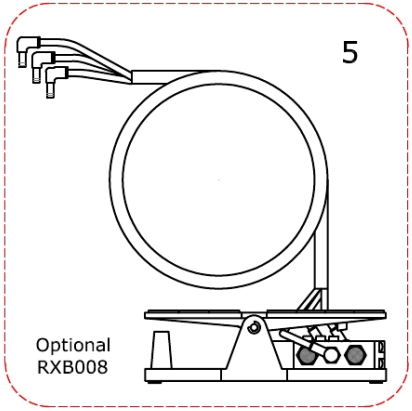
1. Pressa idraulica
2. Carter ABS con unità interna pneumo-idraulica
3. Adattatore (femmina 1/4”) per giunto rapido pneumatico
4. Serie morsetti (Q2-Q4-Q6)
5. Kit comando a pedale (opzionale, codice RXB008)
6. Manuale d'uso e manutenzione











Verificare che il prodotto non abbia subito danni durante il trasporto e che il contenuto corrisponda a quanto sopra descritto.

6.3 DATI TECNICI

morsetti per tubi capillari termoplastici serie QUADRA®:

- DN2 (Q2) ..... Ø nominale 7 mm ± 0,15
- DN4 (Q4) ..... Ø nominale 10 mm ± 0,15
- DN6 (Q6) ..... Ø nominale 12,4 mm ± 0,20

pressa:

- altezza (escluso raccordo): ..... 180 mm
- larghezza: ..... 146 mm
- profondità: ..... 30 ÷ 46 mm
- apertura morsetti con pressa a riposo: .....Ø nominale morsetti + 10 mm
- forza: ..... 72 kN a 48 MPa
- peso: ..... 3,4 kg

unità pneumo-idraulica:

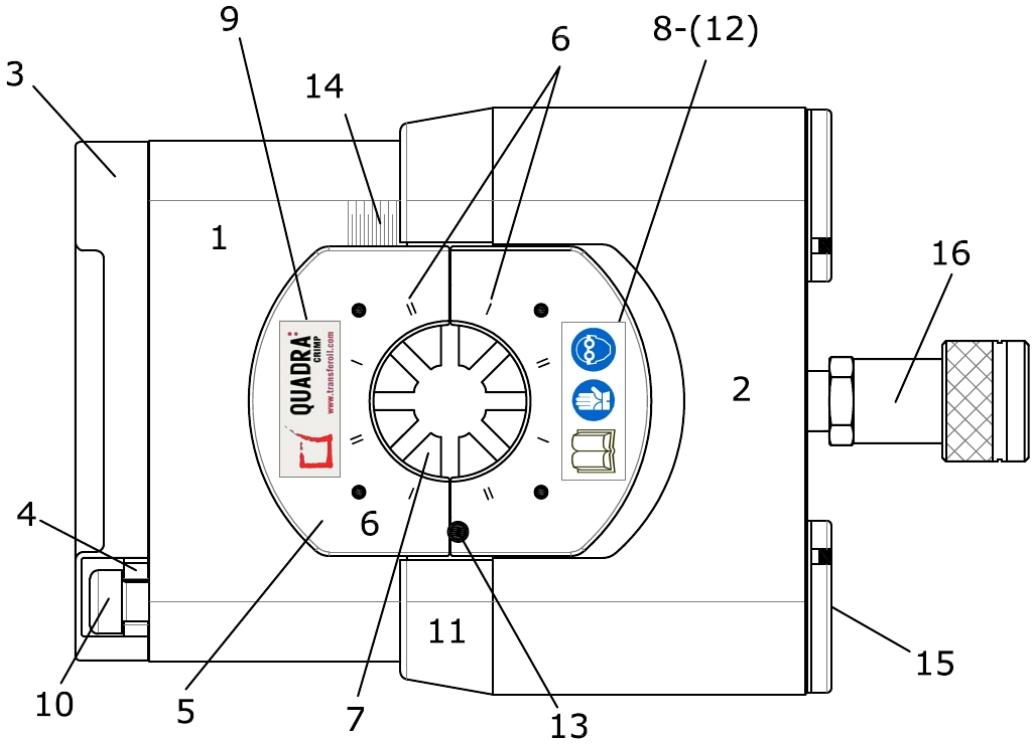
- altezza (escluso leva comando): ..... 183 mm
- larghezza: ..... 354 mm
- profondità (escluso selettore): ..... 183 mm
- peso: ..... 9,6 kg
- pressione alimentazione: ..... 500 ÷ 800 kPa
- rumorosità (a 1 metro): ..... 70 ÷ 80 dbA
- portata aria/azoto richiesta: ..... 250 l/m
- ingresso pneumatico: ..... tubo Ø 6/adattatore tubo x 1/4" BSP
- capacità serbatoio (max): ..... 1,4 l
- livello minimo olio sotto il coperchio pompa: ..... 20 mm
- pressione max di lavoro: ..... 50 MPa
- taratura valvola di massima: ..... 48 MPa
- gradazione olio idraulico: ..... ISO 15

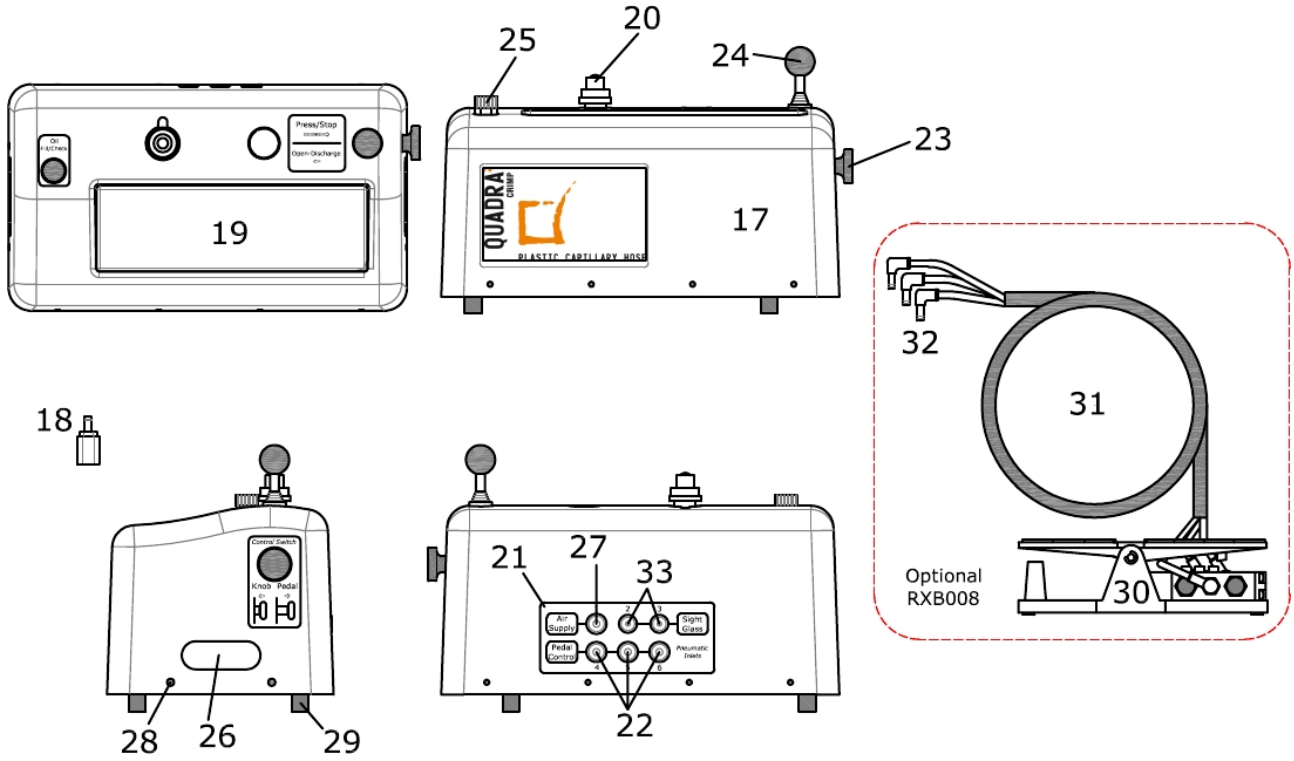
6.4 TABELLA CONVERSIONE MISURE

CONVERSION CHART	
1 mm (millimeter) → 0.03937 (inch)	1 kN (kilonewton) → 0.10036 (ton)
1 m (meter) → 3.28083 (foot)	1 kPa (kilopascal) → 0.01 (bar)
1 l (liter) → 0.26417 (gallon)	1 kPa (kilopascal) → 0.14504 (PSI)
1 kg (kilogram) → 2.20462 (pound)	1 MPa (megapascal) → 10 (bar)
1 cc (cubic centimeter) → 0.06102 (cubic inch)	1 MPa (megapascal) → 145.0377 (PSI)

6.5 DESCRIZIONE ATTREZZO

1. Corpo superiore	12. Adesivo costruttore (retro)	23. Selettore comando leva-pedale
2. Corpo inferiore	13. Foro filettato ausiliario	24. Leva comando manuale
3. Coperchio laccio	14. Tacche di pressatura	25. Tappo carica/ispezione olio
4. Laccio di chiusura	15. Tappi ventilazione pistoni	26. Prese per trasporto
5. Flange laterali	16. Attacco idraulico	27. Ingresso aria di rete
6. Simboli posizione morsetti	17. Carter ABS	28. Viti fissaggio carter
7. Morsetti di pressatura	18. Raccordo ingresso aria di rete	29. Piedini in gomma
8. Adesivo avvisi	19. Vaschetta di servizio	30. Pedale pneumatico
9. Adesivo venditore	20. Uscita idraulica	31. Tubi pneumatici
10. Testine steli pistoni	21. Ingressi pneumatici	32. Raccordi a innesto rapido
11. Cuffie laterali	22. Ingressi pedale	33. Ingressi pneumatici ausiliari

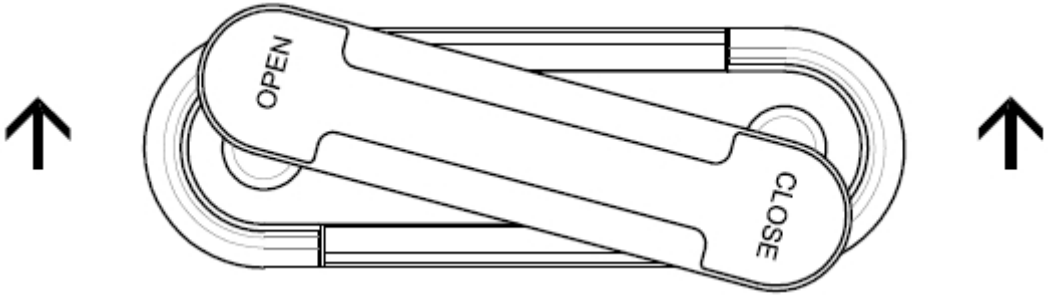

9
6
8-(12)
3
14
1
16
2
4
6
11
15
10
5
7
13


19
25
20
24
23
17
QUADRA CRIMP
PLASTIC CARTILARY HOSE
32
31
Optional
RXB008
30
18
Control Switch
Knob
Pedal
28
26
29
21
27
33
Air Supply
Sight Glass
Pedal Control
Pneumatic Inlets
22

7 FUNZIONAMENTO BASE

7.1 APERTURA / CHIUSURA LACCIO

Ruotare leggermente verso l'esterno, in senso orario, il coperchio in plastica per liberare il corpo superiore dagli steli dei pistoni e riportarlo invece **completamente** all'interno per bloccarlo di nuovo. in entrambi i casi sarà avvertibile lo scatto di fine corsa.



NON PORTARE MAI LA PRESSA IN PRESSIONE QUANDO IL COPERCHIO E' IN POSIZIONE, ANCHE SOLO PARZIALE, DI APERTURA!

NON PORTARE MAI LA PRESSA IN PRESSIONE QUANDO E' PRIVA DEL CORPO SUPERIORE!

7.2 CONFIGURAZIONI UNITA' - AZIONAMENTO

L'ALIMENTAZIONE PNEUMATICA NON DEVE SUPERARE I 1000 kPa: LA PRESSIONE NORMALE DI LAVORO È TRA 500 E 800 kPa.

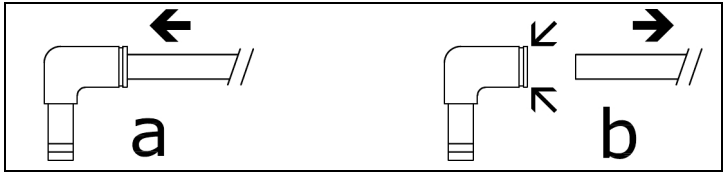
NON OPERARE MAI CON LA PRESSA PRIVA DI MORSETTI. MONTARE SEMPRE I MORSETTI PRIMA DI MANDARE LA PRESSA SOTTO PRESSIONE IDRAULICA.

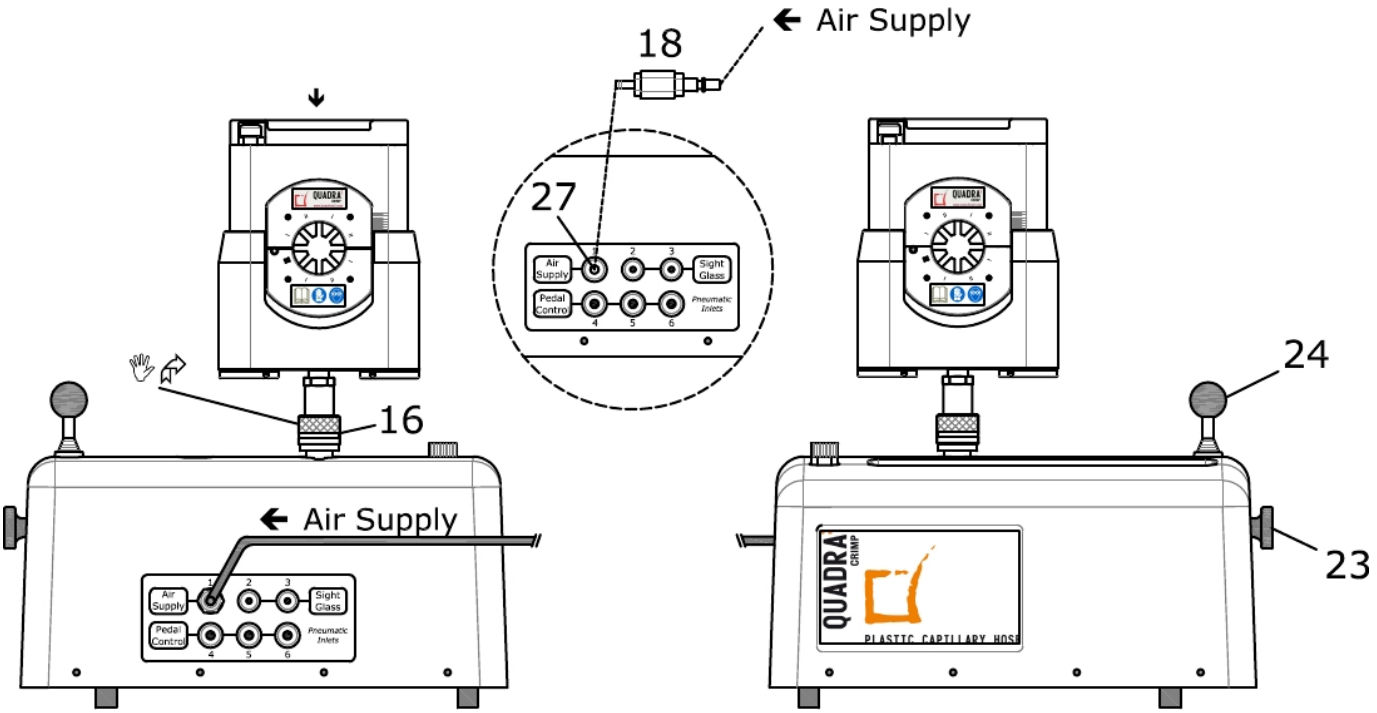
Al ricevimento dell'attrezzo:

- avvitare sul manicotto (**18**) in dotazione un giunto rapido maschio 1/4"GAS (non fornito) compatibile con quelli montati sulla rete pneumatica del luogo di lavoro e quindi infilare il suo codolo metallico all'ingresso pneumatico (**27**) dell'unità;
- togliere i tappi protettivi in gomma montati sugli innesti rapidi e montare la pressa sull'uscita idraulica (**20**) dell'unità premendola verticalmente sul raccordo per consentire di avvitare a fondo, **manualmente**, la ghiera dell'attacco rapido (**16**) sull'uscita idraulica dell'unità pompante;
- tramite il manicotto (**18**) prima raccordato, collegare l'unità idraulica ad una fonte di alimentazione pneumatica;
- orientare la pressa nella posizione più adatta all'operazione di graffatura; ora l'attrezzo è pronto ad operare.

La configurazione base dell'unità prevede il funzionamento tramite la leva manuale (24) con il selettore a tiretto (23) spostato a sinistra verso il carter dell'unità.

I raccordi pneumatici montati sull'unità sono del tipo a innesto rapido: per agganciare un tubo (**a**) è sufficiente infilarlo a fondo nel raccordo e per scollegarlo (**b**) basta **prima** premere con due dita sull'anello nero del raccordo e **poi** tirare il tubo all'indietro.




18
Air Supply
27
Air Supply
Sight Glass
Pedal Control
Pneumatic Inlets
1
2
3
4
5
6
16
Air Supply
24
23
QUADRA CRIMP
PLASTIC CAPTILARY HOSE

Nella versione con comando a leva manuale, per azionare la pressa procedere come segue (vedi figura **1**):

- assicurarsi che il selettore a tiretto si trovi spostato in avanti nella posizione (**B**);
- per azionare la pressa spostare verso destra il pomello della leva (anche a intermittenza in quanto anche interrompendo l'azione la pressa rimane in pressione e nella posizione di chiusura raggiunta);
- per riaprire invece la pressa basta spostare il pomello a sinistra (è sufficiente un solo impulso) e questa ritornerà alla posizione iniziale di riposo e di completa apertura.

In caso di azionamento dell'unità anche tramite il pedale pneumatico (**kit RXB008**), procedere come segue (vedi figura **2**):

- rimuovere i tappi in metallo dagli ingressi pneumatici **4**, **5** e **6** sul retro del carter ed infilare l'estremità numerata dei tre tubi pneumatici numerati ai corrispondenti raccordi; **non togliere i tappi se il comando a pedale non è collegato**;
- a questo punto è possibile scegliere il tipo di comando, a leva (**24**) o a pedale (**30**), più adatto per azionare l'attrezzo agendo sul selettore a tiretto a lato dell'unità: tirarlo all'indietro (**A**) per trasferire i comandi al pedale o spingerlo in avanti (**B**) per tornare al comando a leva manuale; l'azionamento del tiretto stabilisce un comando e ne esclude un altro;
- nell'uso del pedale, come per il comando a leva manuale, schiacciando con il tacco della scarpa sul pedale (anche in modo intermittente) la pressa va in chiusura e con una sola spinta della punta sul pedale la pressa si riapre completamente.

Le posizioni di funzionamento di entrambi i comandi, a leva o a pedale, sono del tipo con ritorno a molla e pertanto nella situazione di riposo sono in posizione neutra (centrale od orizzontale) e non sortiscono alcun effetto idraulico.

Quando la pressa viene collegata per la prima volta alla centralina, dell'aria può rimanere intrappolata nel circuito. Per un corretto funzionamento, spurgare il circuito facendolo funzionare più volte a vuoto fino a quando il corpo superiore della pressa si abbassa e ritorna in modo regolare.

NON MANDARE MAI IN PRESSIONE L'UNITA' PNEUMO-IDRAULICA SENZA AVERE PRIMA AVVITATO LA LA PRESSA SULLA SUA USCITA IDRAULICA. NON MANDARE MAI IN PRESSIONE IDRAULICA LA PRESSA SENZA I MORSETTI.

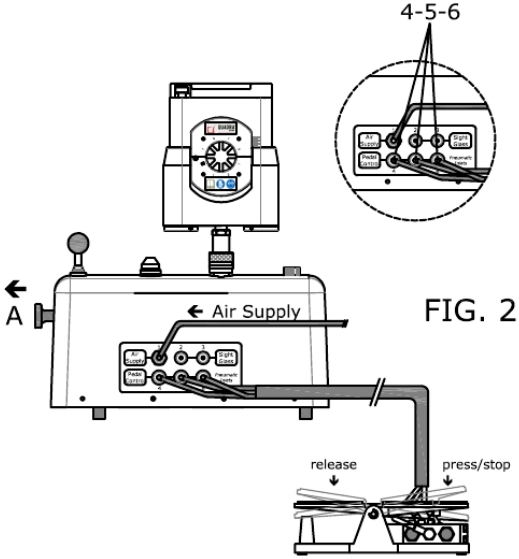

4-5-6
A
Air Supply
release
press/stop

FIG. 2

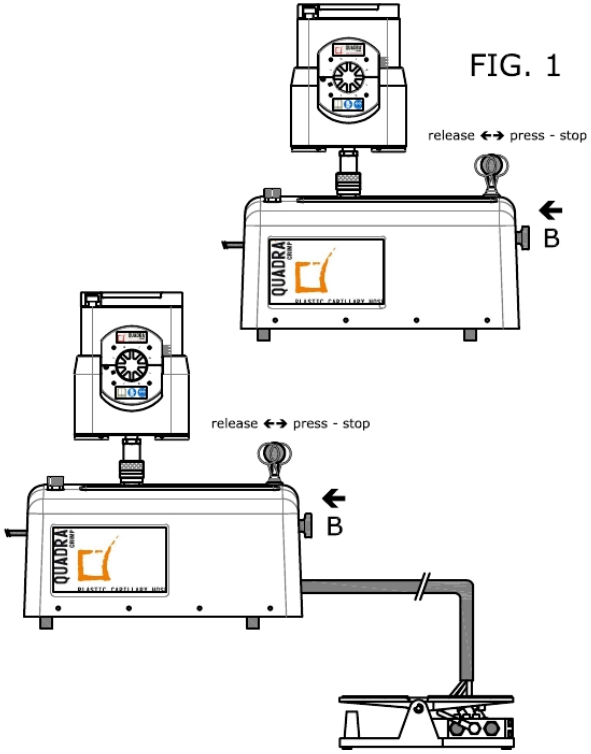

release ↔ press - stop
B
release ↔ press - stop
B

FIG. 1

7.3 MONTAGGIO MORSETTI

L'OPERAZIONE VA ESEGUITA DOPO AVER SEPARATO IL CORPO SUPERIORE DELLA PRESSA DAL CORPO INFERIORE.

Morsetti Q2 → Tubi capillari e Raccordi Quadra DN2
Morsetti Q4 → Tubi Capillari e Raccordi Quadra DN4
Morsetti Q6 → Tubi Capillari e Raccordi Quadra DN6

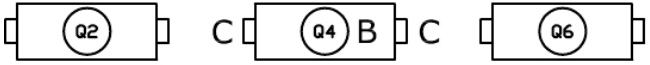
Dopo aver verificato dalla marcatura sul dorso che la loro taglia coincida per tutti gli 8 elementi, prendere lateralmente i morsetti con due dita ed infilarli nelle rispettive guide dei corpi della pressa secondo un'ordine alternato (**I-II**) che è stampato in maniera uguale sia sui morsetti che su un lato delle flange in plastica (**A**); i magneti alloggiati nei corpi della pressa, sotto le piastrine di scorrimento, provvederanno a mantenerli in posizione.

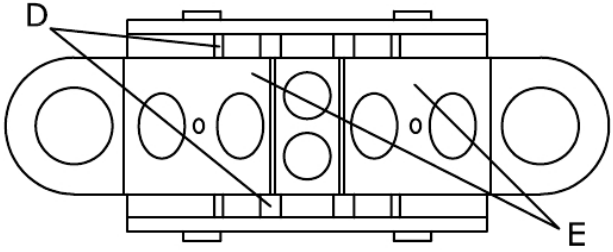
Per togliere invece i morsetti, dopo aver smontato il corpo superiore della pressa, afferrarli lateralmente con due dita e quindi tirarli verso l'esterno per vincere l'attrazione magnetica esercitata dai magneti sotto le piastrine di scorrimento. L'operazione va fatta in sequenza iniziando sempre da uno dei morsetti laterali.

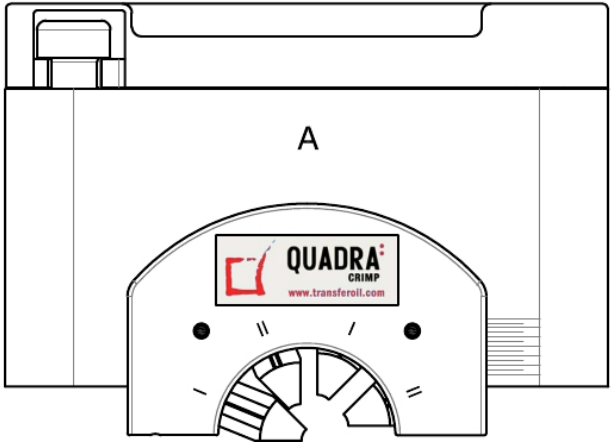
RIMONTARE IL CORPO SUPERIORE FACENDO ATTENZIONE A CHE I SIMBOLI (I-II) STAMPATI SULLE GUIDE DEI MORSETTI E SULLE PLASTICHE LATERALI SI VENGANO A TROVARE TUTTI DALLO STESSO LATO. BADARE CHE I MORSETTI SIANO DISPOSTI IN MODO ALTERNATO (I-II) E CHE INSIEME CHIUDENDOSI VADANO A FORMARE UN CERCHIO REGOLARE.

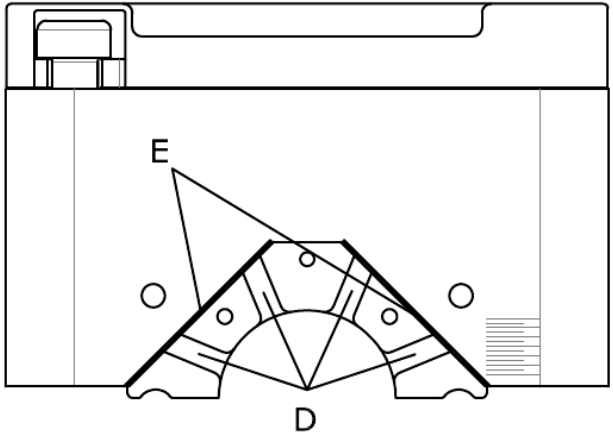
Dopo aver montato i morsetti e prima di procedere nell'operazione di pressatura, portare la pressa gradualmente in chiusura e senza eccedere con la pressione, verificando che la loro chiusura avvenga in modo corretto e secondo le indicazioni di cui sopra.

Durante la manutenzione, procedere alla loro pulizia e lubrificazione nei punti soggetti a scorrimento sotto carico (**B-C**) usando un **grasso al teflon o litio per alte prestazioni**. La stessa procedura vale per il castello (**D**) e le piastrine di scorrimento (**E**).


Q2
C
Q4
B
C
Q6


D
E


A
QUADRA
CRIMP
www.transferoil.com


E
D

8 OPERAZIONE DI PRESSATURA

8.1 PRELIMINARI

Verificare la misura del tubo, il tipo di raccordo da pressare e la corrispondente misura di morsetti da usare. Quindi tagliare il tubo da raccordare.

L'OPERAZIONE DEVE ESSERE ESEGUITA CON UN'ADEGUATA FORBICE TAGLIA-TUBO CHE ASSICURI UN TAGLIO NETTO, PERPENDICOLARE E SENZA SBAVATURE.

8.2 PRESSATURA

Agire a intermittenza sul comando prescelto (spingendo la leva a destra o con il tacco sul pedale) per avvicinare i morsetti sulla campana del raccordo controllando che la loro chiusura avvenga nella posizione corretta. Se la posizione non è corretta, **riaprire la pressa** (spingendo la leva a sinistra o con la punta del piede sul pedale), riposizionare la campana e quindi ripetere l'operazione di avvicinamento. Verificata la posizione, continuare per chiudere i morsetti fino ad avvertire l'intervento della valvola di by-pass della pompa. Contemporaneamente controllare che la piastrina superiore abbia raggiunto la tacca rossa sul pittogramma adesivo o una delle tacche prefissate incise a lato del corpo superiore della pressa.

DURANTE LA PRESSATURA TENERE LE DITA LONTANE DALLA ZONA DI SCHIACCIAMENTO DELLA PRESSA! NON METTERE MAI IL VOLTO VICINO O SOPRA ALL'ATTREZZO MENTRE QUESTO È SOTTO PRESSIONE PRESSIONE IDRAULICA!

Per liberare il tubo raccordato, muovere la leva a sinistra o schiacciare con la punta del piede sul pedale per scaricare la pressione per consentire all'olio di ritornare nel serbatoio della centralina e alla pressa di ritornare in posizione di riposo. Nel caso ruotare il coperchio e togliere il corpo superiore della pressa per facilitare la liberazione di assemblati di forma speciale.

9 MANUTENZIONE

L'attrezzo deve essere sempre mantenuto in ottimo stato. Se qualche difetto dovesse metterne a repentaglio la sicurezza di funzionamento e quella dell'operatore, l'attrezzo non deve essere messo in funzione.

LA PULIZIA E LA MANUTENZIONE DELL'ATTREZZO POSSONO ESSERE ESEGUITE DA PERSONALE SENZA SPECIFICHE COMPETENZE TECNICHE, CHE SIA PERÒ STATO PREVENTIVAMENTE INFORMATO SUL DIVIETO DI INTERVENIRE SULL'ATTREZZO SOTTO PRESSIONE IDRAULICA.

Si raccomanda di eseguire ogni 30 giorni la manutenzione ai punti **9.1 PULIZIA**, **9.2 ISPEZIONE** e **9.3 CONTROLLO E SOSTITUZIONE OLIO POMPA** quando è previsto un uso giornaliero dell'attrezzo.

9.1 PULIZIA

Periodicamente, sfilare il corpo superiore della pressa, smontare le cuffie laterali in plastica (facendo leva con un cacciavite nelle fessure alla loro base) e togliere i morsetti da entrambi i corpi.

Soffiare accuratamente con l'aria compressa sui due corpi, all'interno del castello dove alloggiano i morsetti ed anche alla base degli steli che sporgono dal corpo inferiore per rimuovere le scorie accumulate. Applicare una leggera quantità di **grasso al teflon o al litio per alte prestazioni** nei punti soggetti ad attrito e scorrimento (morsetti, castello e piastrine di scorrimento).

Controllare periodicamente lo stato delle connessioni ed il loro accoppiamento. Pulire accuratamente gli attacchi rapidi per garantire le tenute e prevenire l'inquinamento dell'olio.

LE SCORIE ESERCITANO UN'AZIONE ABRASIVA E POSSONO DANNEGGIARE SIA LE GUARNIZIONI IDRAULICHE CHE LE PARTI METALLICHE SOGGETTE A SCORRIMENTO.

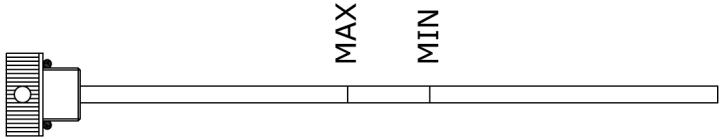
9.2 ISPEZIONE VISIVA

Controllare periodicamente lo stato di usura delle parti soggette a scorrimento e schiacciamento, in particolare le piastrine su cui scorrono i morsetti. Se si nota un'usura eccessiva provvedere alla loro sostituzione.

9.3 CONTROLLO E CAMBIO OLIO POMPA

Svitare il tappo olio (**25**) della pompa e **controllare periodicamente (ogni 30 giorni) il livello dell'olio** che deve restare tra le due tacche di min e max sull'astina di controllo. Se necessario rabboccare il serbatoio e comunque **sostituire completamente l'olio idraulico ogni 250 ore di funzionamento dell'attrezzo con nuovo olio gradazione ISO 15**.

Non riempire completamente il serbatoio per evitare il traboccamento dell'olio!



9.4 TRAFILAMENTO OLIO

Dopo un certo periodo di tempo è normale notare in ogni attrezzo idraulico piccole perdite d'olio. Queste perdite sono causate dall'aderenza di un velo d'olio sulle parti idrauliche esposte allo scorrimento esterno, come i pistoni della pressa.

Piccole perdite sono pertanto normali e non compromettono il funzionamento dell'attrezzo, diversamente **se si notano evidenti perdite d'olio dalla pressa o dalla base dell'unità pompante è indispensabile informare il costruttore attraverso il venditore** in quanto queste perdite causano un calo eccessivo del livello dell'olio all'interno del serbatoio della pompa e rischiano di comprometterne il suo normale funzionamento.

9.5 STOCCAGGIO

Al termine del lavoro scaricare sempre la pressione idraulica dall'attrezzo. Se non se ne prevede un uso immediato, non lasciare l'attrezzo all'aperto ma riporlo al sicuro ed al riparo dalla polvere e l'umidità.

L'UMIDITÀ E LO SPORCO SONO NEMICI DI TUTTE LE ATTREZZATURE IDRAULICHE!

9.6 DEMOLIZIONE E SMALTIMENTO

Lo smaltimento non richiede particolari procedure in quanto l'attrezzo non è costruito con materiali nocivi. Occorre comunque separare le varie parti per gruppi omogenei (acciaio, alluminio, plastica, olio, ecc.) prima del loro smaltimento.

SMALTIRE I COMPONENTI SECONDO LE LEGGI IN VIGORE.

10 RICAMBI

10.1 PRESSA

A. Parti protettive soggette a rotture accidentali:

- Cuffie in plastica laterali
- Piastrine in plastica laterali
- Coperchio in plastica laccio
- Tappi in plastica dei cilindri idraulici

B. Parti soggette a usura da scorrimento e schiacciamento:

- Laccio apertura/chiusura pressa
- Piastrine scorrimento morsetti
- Morsetti di pressatura
- Castello porta-morsetti
- Molle castello
- Molle pistoni

C. Parti idrauliche soggette a usura da scorrimento e schiacciamento:

- Steli dei pistoni
- Guarnizioni di tenuta

10.2 UNITA' IDRAULICA

D. Parti idrauliche soggette a usura legate al funzionamento:

- Pompa pneumo-idraulica

E. Parti meccaniche soggette a usura o rotture accidentali:

- Tubi, raccordi e valvole pneumatiche

10.3 KIT COMANDO A PEDALE

F. Parti soggette a usura o rotture accidentali:

- Tubi, raccordi e valvola pneumatica

Le parti tipo **A**, **B**, **E** e **F** possono essere sostituite dagli operatori quando risultano danneggiate.

Le parti tipo **C** e **D** devono essere sostituite soltanto da personale qualificato.

GLI INTERVENTI DI RIPARAZIONE E MANUTENZIONE SULLE PARTI IDRAULICHE DELL'ATTREZZO DEVONO ESSERE ESEGUITE SOLO DA OPERATORI SPECIALIZZATI E AUTORIZZATI DAL COSTRUTTORE.

11 GUIDA RAPIDA AI POSSIBILI INCONVENIENTI

problema	*causa*	*rimedio*
Portando avanti la leva di comando, si ode il battito della centralina ma la parte superiore della pressa non scende oppure scende ma a scatti.	1. Basso livello olio nel serbatoio. 2. Coperchio della pressa aperto. 3. Perdite nel circuito idraulico. 4. Aria nel circuito idraulico. 5. Fonte di pressione pneumatica inadeguata. 6. Guasto alla centralina.	1. Rabboccare l'olio. 2. Chiudere il coperchio. 3. Controllare i collegamenti, e riparare. 4. Spurgare dall'aria mandando in pressione e scaricando più volte. 5. Controllare dati minimi aria di rete: 500 kPa e 250 l/min. **6. Non intervenire sulla centralina! Contattare il distributore!**
Pressando il raccordo si avverte l'intervento della valvola di by-pass della centralina, ma il diametro di pressatura non è stato raggiunto.	1. Metallo della campana del raccordo è troppo duro o il suo spessore è superiore al normale. 2. Taglia dei morsetti troppo piccola.	1. Usare un tipo di raccordo diverso o contattare il distributore. 2. Sostituire i morsetti con la taglia corretta.
La pressa si è chiusa normalmente, la valvola di by-pass della centralina è intervenuta, ma il diametro di pressatura ottenuto è troppo largo.	1. Taglia dei morsetti è troppo grande. 2. Diametro pressatura desiderato più piccolo del diametro nominale dei morsetti montati.	1. Sostituire i morsetti con la taglia corretta. 2. Provare a montare una taglia di morsetti più piccola.
La pressatura lineare del raccordo ha una forma irregolare.	1. Disposizione morsetti nella pressa non corretta. 2. Le flange del corpo superiore e inferiore della pressa non coincidono.	1. Controllare e cambiare la disposizione dei morsetti. 2. Ruotare la parte superiore della pressa di 180°.

Dopo aver scaricato la pressione, la pressa resta in parte chiusa. La campana del raccordo vergine non passa tra i morsetti della pressa a riposo. Occorre schiacciare sul coperchio della pressa per montare e smontare il corpo superiore.	1. La pressa contiene ancora dell'olio e i pistoni sono rimasti parzialmente retratti. 2. Serbatoio olio della centralina troppo pieno. 3. Le molle del castello porta-morsetti o dei pistoni sono rotte o consumate e non permettono il completo ritorno dell'olio nella pompa.	1. Spostare e mantenere per qualche secondo completamente la leva in posizione di scarico e lasciare ritornare tutto l'olio nel serbatoio. 2. Togliere l'olio in eccesso. 3. Sostituire **tutte** le molle con delle molle nuove.
Difficoltà nel montare o smontare il corpo superiore della pressa.	1. Le testine degli steli dei pistoni sono deformate e passano con fatica nei fori del corpo superiore della pressa. 2. Le asole del laccio che bloccano le testine degli steli dei pistoni sono deformate.	**1. Non intervenire sugli steli! Contattare il distributore!** 2. Controllare e nel caso sostituire il laccio.
Tracce di olio sull'attrezzo.	1. Eccessiva lubrificazione nella manutenzione periodica. 2. Lievi perdite dagli steli dei pistoni e dai tappi di ventilazione.	1. Soffiare con aria compressa sull'attrezzo ed asciugare con un panno gli eventuali residui. 2. Dopo un certo periodo, un leggero trafilamento d'olio è naturale e non compromette il funzionamento dell'attrezzo.
Sgocciolamento olio dall'attrezzo.	1. Perdita d'olio evidente dagli steli dei pistoni e dai tappi di ventilazione dopo ogni messa in pressione.	1. Guarnizioni di tenuta usurate. **Non intervenire sull'attrezzo! Contattare il distributore!**

12 DICHIARAZIONE CONFORMITA' CE

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CE CE Ai sensi del D.lgs n° 17/2010 – Allegato II

Il sottoscritto costruttore:

PUNZ TEC srl - Via Cremona 62/E - 46041 Asola (MN) – Italy

Tel. +39 0523 601133 - Fax +39 0523 601120 - crimping@punztec.com

dichiara sotto la propria responsabilità che l'attrezzo a seguito riportato,

PRESSA CON CENTRALINA PNEUMO-IDRAULICA A COMANDO PNEUMATICO MANUALE O A PEDALE modelli **RXA006-RXA008**

al quale questa dichiarazione si riferisce, è conforme alla direttiva macchine 2006/42/CE.

Nella costruzione dell'attrezzo sono state applicate le seguenti norme armonizzate:

UNI EN 349	**UNI EN 982**	**UNI EN 983**

Asola, 30 luglio 2010

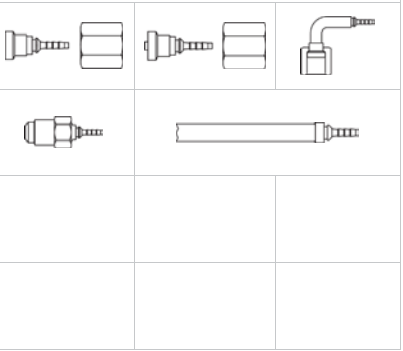
Il Legale Rappresentante
(Maurizio Zinetti)

RECOMMENDATION FOR USE OF CRIMPING UNITS RXA006 - RXA008

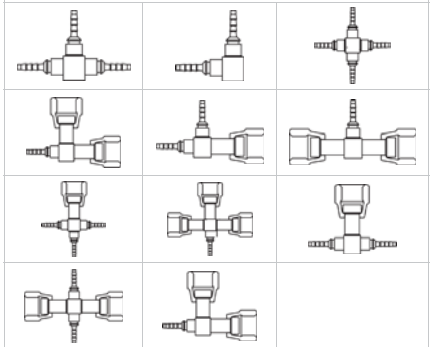
Adopting this recommendation will reduce the lateral loads and therefore the friction on the seals allowing the maximum duration of the sealing elements and minimizing potential oil leaks.

In order to prolong the life of the seals on the hydraulic jacks please follow the scheme below for use of the dies.

The side of the dies that remains within the crimping head must be used for all the “standard” fittings (straight or elbow)



The side of the dies with the projection aligned to the front part of the crimping head must be used for alla the “special” fittings (“T” fittings of cross)



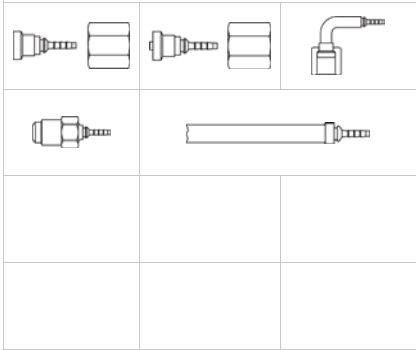
TRANSFER OIL

RACCOMANDAZIONI D’USO PER LE UNITA' DI GRAFFATURA RXA006 - RXA008

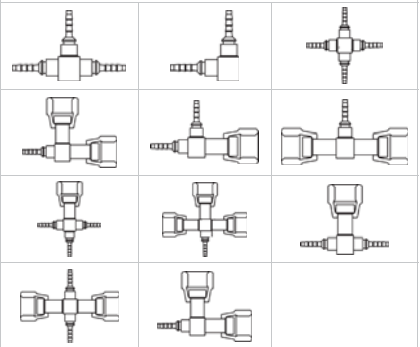
Questo accorgimento volto a ridurre i carichi laterali e quindi l'attrito sulle guarnizioni consente di ottenere la massima durata degli elementi di tenuta e di ridurre al minimo i possibili trafilamenti di olio.

Al fine di prolungare la vita utile delle guarnizioni idrauliche sugli steli si raccomanda di seguire lo schema di utilizzo dei morsetti sotto riportato.

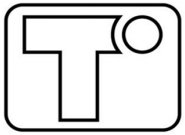
Il lato dei morsetti che rimane all'interno della testa della pressa deve essere utilizzato per tutti i raccordi "standard" (diritti o a gomito)



Il lato dei morsetti con la sporgenza allineata alla parte frontale della pressa deve essere utilizzato per tutti i raccordi "speciali" (raccordi a "T" oppure a croce)



TRANSFER OIL



TRANSFER OIL S.p.A.

Via Sacca, 64 – 43052 Colorno (PR) – ITALY
Tel. +39 0521 3139 – Fax +39 0521 814160
www.transferoil.com – info@transferoil.com

NMBG10